

# 氧弧熔断棒 山东众志金属 氧弧熔断棒厂家

产品名称	氧弧熔断棒 山东众志金属 氧弧熔断棒厂家
公司名称	山东众志金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新泰市东都镇余粮庄村村南
联系电话	13905487333 13905487333

## 产品详情

### 铸造毛坯清理方法

- 清理后的铸件外边面，不允许有粘砂、氧化皮和影响零件加工、装配及影响外表面美观的缺陷。
- 2、铸件内腔应无残留砂芯块、芯骨和飞边、毛刺等多肉类缺陷。
  - 3、机械加工基准面（孔）或夹固面应光洁平整。
  - 4、铸件的几何形状必须完整，非加工面上的清砂损伤不应大于该处的尺寸偏差，加工面上损伤不应大于该处加工余量的1/2。
  - 5、铸件表面残留的浇冒口高度：（1）所有材质的铸件的非加工表面的浇冒口残根都应修磨平整，且与铸件要圆滑过渡，图样上标明允许残留冒口残根的除外；  
（2）铸件的加工面上不允许出现高出的浇冒口残留量。
  - 6、焊补的铸件非加工面用砂轮或其他工具把焊口按母体修理平整，并把飞溅到铸件的焊渣清理干净。
  - 7、经抛丸处理的铸件（1）在不放大的情况下进行观察时，工件编码应无可见的污垢，并且没有氧化皮、铁锈和异物。该表面应该有均匀的金属色泽；  
（2）铸件经抛丸处理加工后的表面粗糙度应满足技术要求；  
（3）在无技术要求的情况下铸件表面的覆盖率应不小于98%。
  - 8、对于消失模铸件因难以填充造成粘砂的，根据实际情况，可用氧熔棒割除。
  - 9、去除铸件浇冒口，清出飞边及各处非加工面的多余棱角，各处需机械加工面清理后剩余部分不得高于基面2mm。
  - 10、各处非机械加工面清理后剩余部分不得高于基面2mm。
  - 11、因造型失误造成的铸件难清理的，由检验员根据用工情况，给予清砂人员适当补偿，费用由造型人员负担；因清砂人员造成铸件缺陷需焊补或报废的，费用由清砂人员承担

### 氧熔棒的使用方法

#### 使用方法

用氧熔一端接氧气，氧弧熔断棒，另一端接氧熔棒；稍开氧熔阀门，用电焊火花、或乙快明火即可点燃。；

## · 适用范围

· 铸件粘沙的割除、割铸件冒口、熔炉清理；

· 熔切与穿孔: 合金铸件，不锈钢铸件，氧弧熔断棒出售，铸铁件，铸钢件，有色金属铸件，熔渣的解体，氧弧熔断棒发货价，铸件冒口，披缝毛边等熔切，金属，非金属，混凝土，岩石等穿孔；

· 清理: 解决各类铸件粘砂(包砂/夹砂)，氧弧熔断棒厂家，铸件带芯，铸件内孔烧结粘砂的清理，各熔炼炉风眼，出水口熔渣堵塞的清除难题。

## · 产品结构

采用钢管、镀镁钢丝做为主材配以精湛的加工工艺，由工程师纯手工制作而成。

· 产品配件 氧熔、橡胶密封圈。

高频焊管为什么应用于氧熔棒，分以下4种定义、功用和标准代号如下：

1. 低压流体输送用焊接钢管（GB/T3092-1993）也称一般焊管，俗称黑管。是用于输送水、煤气、空气、油和取暖蒸汽等一般较低压力流体和其他用途的焊接钢管。钢管按壁厚分为普通钢管和加厚钢管；接管端形式分为不带螺纹钢管（光管）和带螺纹钢管。钢管的规格用公称口径（mm）表示，公称口径是内径的近似值。习惯上常用英寸表示，如1 1/2等。低压流体输送用焊接钢管除直接用于输送流体外，还大量用作低压流体输送用镀锌焊接钢管的原管。

2. 低压流体输送用镀锌焊接钢管（GB/T3091-1993）也称镀锌电焊钢管，俗称白管。是用于输送水、煤气、空气油及取暖蒸汽、暖水等一般较低压力流体或其他用途的热浸镀锌焊接（炉焊或电焊）钢管。钢管按壁厚分为普通镀锌钢管和加厚镀锌钢管；接管端形式分为不带螺纹镀锌钢管和带螺纹镀锌钢管。钢管的规格用公称口径（mm）表示，公称口径是内径的近似值。习惯上常用英寸表示，如1 1/2等。

3. 普通碳素钢电线套管（GB3640-88）是工业与民用建筑、安装机器设备等电气安装工程中用于保护电线的钢管。

氧弧熔断棒-山东众志金属-氧弧熔断棒厂家由山东众志金属制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。山东众志金属制品有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!