

华青H01-12精品焊炬焊割炬批发

产品名称	华青H01-12精品焊炬焊割炬批发
公司名称	青岛华青自动化仪表有限公司
价格	.00/把
规格参数	
公司地址	山东省青岛平度市南村镇华青路1号
联系电话	86-53283396878 13370856565

产品详情

华青h01-12精品焊炬、焊割炬批发，联系电话：15254296219；0532-87712197。。。

华青h01-12精品焊炬、焊割炬批发

产品详细信息

类型：多款供选 可换焊嘴数目：4 铝合金手柄 焊炬总长：500（mm）（mm） 型号：h01-12
工作压力：0.40-0.70（kn） 焊/切厚度：6-12（mm）（mm） 品牌：华青 加工定制：是

焊炬总长：	500（mm）（mm）	可换焊嘴数目：	4
工作压力：	10（kn）（kn）	加工定制：	否
类型：	射吸式焊炬	型号：	h01-61220
焊/切厚度：	6-12（mm）（mm）	适用范围：	-
品牌：	hakin	壁厚：	10（mm）（mm）
装箱数量：	30把		

用途：用于可燃性气体（乙炔、丙烷或天然气）与氧混合燃烧所产生的热将金属和焊丝加热熔化进行焊接的工艺，普遍应用于工业中的机械制造，容器制造，管道焊接及化工等部门。 use: the welding torches

are widely used in welding of metal materials using inflammable gas (acetylene, propane and natural gas) and oxygen for machinery, vessel, plumbing and chemical engineering. 技术参数：technical data:

规格型号 model	焊接厚度 thickness (mm)
h01-2	1.5-2
h01-6	2-6
h01-12	6-12
h01-20	12-20

焊炬的使用安全

焊炬应符合《等压式焊炬、割炬》(jb / t794—1999) , 《射吸式焊炬》(jbt6969—1993) 的要求。目前国内广泛应用射吸式焊炬, 其使用安全主要内容如下。(1) 使用前对射吸式焊炬应先检查射吸性能。方法是: 先接上氧气管, 通入1~4个表压的氧气, 不接乙炔管, 打开氧气阀和乙炔阀, 用手指按在乙炔进气管接头上, 若感到内部有足够的吸力, 则表明射吸能力正常; 若没有吸力, 甚至氧气从此流出, 则说明没有射吸能力, 必须检修后才能使用。对等压式焊炬应检查其气体通路有无堵塞现象。(2) 在使用前还应检查焊嘴和各气阀处有无泄漏现象。方法是: 关紧各气阀, 将焊炬插入水中, 然后分别通入氧气和乙炔, 如水中不出现气泡, 就证明气密性良好。以上两种检查在使用过程中也应经常进行。(3) 焊炬的各气体通道都不得沾染油脂, 以防止氧气遇油脂燃烧和。同时焊嘴的配合面不得碰伤, 防止漏气而影响使用。(4) 经检查合格后, 才能点火。点火时先开乙炔手轮, 点燃乙炔立即开启氧气调节阀手轮调节火焰。这种点火方法和先开氧气后开乙炔的方法比较起来具有下列优点: 可避免点火时的鸣爆现象, 容易发现焊炬是否有堵塞等毛病, 火焰由弱逐渐变强, 火焰燃烧较平稳等。其缺点是刚点火时冒黑烟影响环境卫生。也可以在点火时先把氧气调节手轮稍微开启, 再开启乙炔调节手轮并立即点火。此方法可消除冒黑烟的缺点, 但焊炬一旦有堵塞时氧气有可能进入乙炔通道形成回火条件。从安全操作要求, 建议采用前面一种点火方法。对于作业空间狭小, 通风不良而又几把焊炬同时施焊时, 为改善环境卫生条件, 也可以采用后一种点火方法。(5) 停止使用时, 先关乙炔手轮, 后关氧气手轮, 以防止火焰回烧和产生黑烟。焊工在操作中如发现乙炔和氧气压力或流量发生变化, 不能满足工作要求需作调整时, 必须停焊, 熄灭火焰, 待处理后重新点火。禁止带火焰进行调整处理, 防止因发生器压力和流量的波动引起回火。(6) 停止使用后, 焊炬应挂在适当的地方, 或拆下胶管并将焊炬存放在工具箱内, 禁止为工作方便而不卸下胶管, 将焊炬、胶管和气源作永久性连接。回火是焊接火焰自焊炬向乙炔导管及乙炔气瓶、发生器等回窜的现象。其特征: 一是火焰突然熄灭; 二是焊炬内发出急速的“嘶嘶”声。

使用焊炬时应当注意尽可能防止产生回火。引起回火的主要原因如下。

由于熔融金属的飞溅物, 碳质微粒及乙炔的杂质等堵塞焊嘴或气体通道。焊嘴过热, 混合气体受热膨胀, 压力增高, 流动阻力增大; 焊嘴温度超过400 时, 部分混合气体即在焊嘴内自燃。

焊嘴过分接近熔融金属, 焊嘴喷孔附近的压力增大, 混合气体流动不通畅。

胶管受压、阻塞或打折等, 致使气体压力降低。

上述四种原因造成混合气体的流动速度低于燃烧速度而发生回火。如果操作中发生回火, 应急速关闭氧气调节手轮再关闭乙炔调节手轮。待回火熄灭后, 将焊嘴放入水中冷却, 然后打开氧气吹除焊炬内的烟灰, 再重新点火。此外, 在紧急情况下可将焊炬上的乙炔胶管拔下来。所以, 一般要求氧气胶管必须与焊炬连接牢固, 而乙炔胶管与焊炬接头连接以不漏气并容易接上或拔下为准。