

导向滑动管托生产厂家

产品名称	导向滑动管托生产厂家
公司名称	沧州乾图管道有限公司
价格	45.00/件
规格参数	产地:沧州 品牌:乾图管道 可售卖地:全国
公司地址	河北盐山经济开发区蒲洼城园区蒲城路（瑞达公司院内）
联系电话	17370273862 17370273862

产品详情

管道管托厂家乾图保温,石油石化合作供应商.研发生产聚氨酯保冷材料,PIR保冷管托,镁钢隔热管托,硅酸铝等制品管托支架刨削钢板表面时,不应损伤钢板。排渣时,通常采用使压缩空气吹偏一点的刨削方式,把大部分渣翻到槽的外侧,但决不能吹向操作者所在位置的一侧,否则会引起。偏吹量也不能太多,只要稍微偏吹一点即可。

既要注意刨槽尺寸的控制手法,又要注意碳棒倾角。对一般不深的槽,手法要轻快。如厚的钢板只要求包刨的焊根时,可以采用较大的电流和较大的刨削速度,这样不仅电能得到充分利用,而且碳棒的烧损也不太严重,得到的包刨槽底部是圆形的,槽表面光滑,熔渣容易。碳棒的倾角大时刨槽较窄小,倾角小时刨槽较宽,宽槽和窄槽之间约差。当操作过程中发现有夹碳粘渣铜斑等时,应及时采取措施排除,并对局部凹坑进行必要的补焊。有夹炭时,应在的前段引弧,然后将夹碳处刨掉;有粘渣时,应及时用镊子将粘渣铲除;有铜斑时,应及时用钢丝刷刷净。

每小段刨槽衔接时,应在弧坑上引弧,防止触伤刨槽或产生严重凹痕。包刨削过程中,电弧长度碳棒与刨槽夹角一般为刨削速度应保持恒定。碳棒线应与刨槽线保持一致,既不能横向摆动,也不能前后移动,只能沿刨槽方向进行直线运动,以便保证刨槽成形。槽的深浅要掌握准,操作时,眼睛要始终盯住准线,不得包刨偏,同时还要顾及刨槽的深浅。如果一次刨槽不够宽,则可以碳棒直径,也可以重复再刨几次。如果包刨削厚钢板的深坡口,则宜采用分段多层包刨削法。