

便携式焊炬套装 2升焊炬 铜管焊枪 焊接工具 空调制冷维修工具

产品名称	便携式焊炬套装 2升焊炬 铜管焊枪 焊接工具 空调制冷维修工具
公司名称	上海永锶制冷设备经营部
价格	195.00/个
规格参数	加工定制:是 型号:HPJ-II 类型:微型焊炬
公司地址	上海闵行区七宝镇九星市场五金三区13幢5-6号
联系电话	86-021-64616685 18916040972

产品详情

适用范围：本工具广泛适用于机械、车辆、通讯、仪表、首饰、医疗器械、冰箱、空调制冷维修等行业的组装焊接各维修补焊

优点：

1、携带方便，体积小、重量轻，适用于上门安装、维修服务；2、配备防回火单项阀门，安全系数高；3、性价比高，在便携式焊炬（箱式）市场中具备极强的竞争力。

主要性能及参数：

1.氧气瓶及参数：

a、公称工作压力：14.7mpa

b、容积：2l-4l

c、流量调节：1-20l/min

d、压力调节范围：0-0.5mpa

f、连续工作时间：3-7小时

2、燃气贮气罐技术参数：

a、公称工作压力：0.5mpa

b、容积0.5l-2l 1l-2-4l

c、流量调节：0-0.5l/min

d、连续工作时间：2-3-6小时

3、焊接技术参数：单位（mm）

（请参考原说明书，有详细介绍）

4、焊炬技术参数：

a、燃料为液化丁烷气，氧气助燃；

b、火焰温度为2500摄氏度

5、结构示意图：（请参考原说明书，有详细介绍）

三、操作程序：

1、根据工件大小选择适当型号的焊炬；

2、将焊枪两根胶管分别接在对应的氧气瓶出气口和燃气瓶出气口上，切勿接错！

3、分别打开液化气开关、氧气瓶高压开关，调整氧气调节旋钮至0.05-0.15mpa;

4、先将焊炬燃气旋钮打开，点燃焊炬，再轻轻打开氧气旋钮，调整燃气和氧气直至火焰到最佳状态，即可焊接；

5、焊接完毕先关闭焊炬的氧气旋钮，再关闭燃气旋钮，最后关闭氧气和燃气瓶的总开关；

6、本焊炬内装有系统安全装置，操作时如发现异常形象，就立即关闭焊炬氧气旋钮和燃气旋钮，消除异常形象后按操作重新点火即可；

7、使用焊割二用炬焊接时，严禁高压氧伐开启状态下使用；

四、冲氧：

1、用本产品原配氧桥连接大氧瓶（氧源）和小氧瓶，扣紧螺帽；

2、先关闭小氧瓶的低压旋钮，打开小氧瓶的高压开关；

3、缓慢的打开大氧气瓶的开关，冲气时有丝丝轻微响声，响声消失后，表明两瓶压力平衡，冲氧完毕；

4、关闭大氧气瓶和小氧气瓶的开关，卸下氧桥；

注：氧源压力不得高于小氧瓶的工作压力；冲氧时小氧气瓶温度会略有升高，此属于正常物理现象！

五、燃气瓶冲气：

丁烷气冲气方法：将丁烷气瓶摇动后，垂直插入丁烷气专用冲气接口，指针显示冲满后直接拔出丁烷气

瓶即可；

注：第一次使用燃气瓶，因瓶内有空气，冲入燃气后将燃气瓶直立放置，打开开关释放内部空气，再将燃气冲入！

注意事项：

- 1、操作人员必须持有国家劳动部门核发的焊工操作证，无证操作产出不良后果，责任自负！
- 2、氧气瓶三年安检一次，燃气瓶每年检查一次，由用户所在地专职检验单位负责检验；
- 3、燃气瓶、氧气瓶要远离火源，避免高温日照，周围温度不得超过50摄氏度；严禁用硬物、重物敲击、撞击氧气瓶和燃气瓶，避热贮存，小心轻放！
- 4、燃气瓶充气量不得超过燃气瓶容积的1/2；
- 5、氧气瓶中的氧气不能全部用尽，必须保留0.5mpa的剩余压力！
- 6、氧气表出现故障须由专业人员修理更换，他人不得擅自拆卸！
- 7、燃气瓶、氧气瓶不得混装其它气体，严禁沾染油污！
- 8、焊枪、干式顺火防火器等相关主件，每次使用前必须仔细检查功能、性能是否完好，每年安检送由产厂负责；
- 9、如违反上述事项，发生事故一切自负！

hpj-ii型便携式焊炬,拥有国家多项专利证书!本产品年出口几十万套,在其他国家及国内都具有极高的声誉!

本产品的加工定制是是，型号是HPJ-II，类型是微型焊炬，品牌是明斌