

碳棒 碳弧气刨碳棒 石墨棒

产品名称	碳棒 碳弧气刨碳棒 石墨棒
公司名称	青岛北海炭素有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国 山东 青岛市 延吉路42号
联系电话	86 0532 89043021 15820081071

产品详情

碳弧气刨碳棒

carbonarccutting

基本原理

碳弧气割是利用碳极电弧的高温，把金属的局部加热到熔化状态，同时用压缩空气的气流把熔化金属吹掉，从而达到对金属进行切割的一种加工方法，如图所示。目前，这种切割金属的方法在金属结构制造部门得到广泛应用。

碳弧气割过程中，压缩空气的主要作用是把碳极电弧高温加热而熔化的金属吹掉，还可以对碳棒电极起冷却作用，这样可以相应地减少碳棒的烧损。但是，压缩空气的流量过大时，将会使被熔化的金属温度降低，而不利于对所切割的金属进行加工。

碳弧气割所用的电弧刨割条的外形与普通焊条相同，是利用药皮在电弧高温下产生的喷射气流，吹除熔化金属、达到刨割的目的。工作时只需交、直流弧焊机，不用空气压缩机。操作时其电弧必须达到一定的喷射能力，才能除去熔化金属。

电弧切割的适用范围

(1) 用电弧切割对焊缝进行清根，比过去生产中常使用的风铲生产效率可提高数倍，尤其是在仰焊和立焊位置进行焊缝清根时，其优越性更为突出。(2) 改善了工人的劳动条件：过去在使用风铲进行开坡口和清根时，噪声和振动大，长年使用风铲工作的工人，多患有耳聩性职业病，而且劳动强度也很高。(3) 可以用电弧切割来加工焊缝坡口，特别适用于开u型坡口。(4) 使用方便，操作灵活：对处于窄小空间位置的焊缝，只要轻巧的刨枪能伸进去的地方，就可以进行切割作业。(5) 可以用电弧切割清除不合格焊缝中的缺陷，然后进行修复。也可以用电弧切割清理铸件的毛边、飞刺、浇铸冒口及铸件中的缺陷。(6) 可以用电弧切割的方法加工多种不能用气割加工的金属，如铸铁、不锈钢、铜、铝等。(7) 设

备、工具简单，操作使用安全。只要有一台直流电焊机，有压缩空气，有专用的电弧切割极及碳棒，就可以工作了。不需要像氧—乙炔焰切割那样使用易燃、易爆气体，因此操作使用安全。

理化指标

型号	密度	电阻率	抗压	抗折	热膨胀系数	灰分	颗粒度
	g/cm ³	μ m	强度 mpa	强度 mpa		%	
zsl-160	1.60	13.00	36.00	17.00	3.00	0.30	0.2-2mm

碳棒规格 (mm)

4x355、 5x355、 6x355、 8x355、 10x355、 12x355、 14x355、 16x355

分为镀铜和不镀铜

电弧切割的安全特点

(1) 电弧切割过程中，由于有压缩空气的存在，露天操作时， - 应注意顺风方向进行操作，以防吹散的熔渣烧坏工作服和灼伤皮肤，并要注意周围场地的防火。(2) 在容器或舱室内部操作时，内部空间尺寸不能过于窄小，并要加强抽风及排除烟尘措施。(3) 切割时应尽量使用带铜皮的专用碳棒。(4) 电弧切割时使用电流较大，连续工作时间较长，要注意防止焊机超载，以免烧毁焊机。

电弧切割的除粉

为克服电弧切割的粉尘大、有气味的缺点，还可采用水碳弧气刨的方法，它的原理与一般碳弧气刨相同，只是在压缩空气中含有大量水雾，利用喷雾来降低碳弧气刨的粉尘污染。水碳弧气刨可使环境粉尘降低40%—60%左右。