

穿孔用吹氧棒 众志金属公司 穿孔用吹氧棒销售价

产品名称	穿孔用吹氧棒 众志金属公司 穿孔用吹氧棒销售价
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，穿孔用吹氧棒，非加工面上的清砂损伤不应大于该处的尺寸偏差，穿孔用吹氧棒批发，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

氧熔棒在应用中的处理方法

在我公司来讲讲氧熔棒对铸件厂家的使用好处：一些铸件生产厂家在铸件生产过程中，在铸件表面会留下大量的粘砂，或者在铸件的一角留下冒口，铸件冒口的去除，一般采用气割方法，而残留粘砂用气割方法不易去除，所以一般情况下厂家会采取的清理残留粘砂的方法，是用气锤冲打，用气割

或磨光机等，直到将粘砂除掉为止。然而在粘砂残留较多的情况下，用以上方法，需要大量的时间未必能完成这项工作，穿孔用吹氧棒批发价，非常麻烦。

氧熔棒被广泛应用于机械加工切割、穿孔等领域，在切割、清理、穿孔作业中，氧熔枪是配合吹氧枪和氧气瓶进行工作的，吹氧枪用来给氧熔棒输氧并有控制阀门可控制氧气的输送量，通过输送纯氧是的氧熔棒融化并产生高温，从而完成切割清理穿孔作业。在氧熔棒使用过程中需要注意那些安全事项:

1. 在打开氧气瓶和压力表前需要严格检查各装接处有否泄漏
2. 点火时吹氧枪的氧气阀不能完全打开，穿孔用吹氧棒销售价，以免点燃瞬间shao伤点火人
3. 点火后，氧化输送需要保持稳定，作业工程中，氧气瓶应远离作业点，避免发生weixian。 4. 操作者必须穿专业的焊接作业服，以免shao伤或tang伤。

以上就是我们根据日常操作经验总结的氧熔棒安装操作注意事项，希望能对广大氧熔棒使用者有所帮助，在此特别提醒大家要注意安全。安全生产是首位的。

穿孔用吹氧棒-众志金属公司-穿孔用吹氧棒销售价由山东众志金属制品有限公司提供。穿孔用吹氧棒-众志金属公司-穿孔用吹氧棒销售价是山东众志金属制品有限公司（www.zhongzhijinshu.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：丁立强。