

# 苏州钢板切割质量检测报告

产品名称	苏州钢板切割质量检测报告
公司名称	江苏省广分检测技术有限公司
价格	360.00/个
规格参数	广分检测:18662582269
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662582269 18662582269

## 产品详情

是针对被切割材质而言的，一般是指工业燃气和氧气混合燃烧并达到切割要求的温度，对钢质材料进行熔化、吹渣和分割的过程。指利用天然气火焰(氧-天然气)将被切割的金属预热到能够剧烈燃烧的燃点，再释放出高压氧气流，使金属进一步剧烈氧化并将燃烧产生的熔渣吹掉形成切口的过程。普通天然气带氧燃烧的火焰温度达不到乙炔带氧燃烧的火焰温度，必须添加增温助燃添加剂(如神麒天然气增效剂等)才能实现天然气切割所要求达到的切割温度。

### 钢板切割工艺

#### 切割下料标准

1.范围:本标准适用于原材料切割下料的加工过程。适用于以火焰切割及等离子切割作为切割方式的切割下料过程。

#### 2.施工准备:

##### 2.1材料要求:

2.1.1用于切割下料的钢板应经质量部门检查验收合格，其各项指标满足国家规范的相应规定。

2.1.2钢板在下料前应检查钢板的牌号、厚度和表面质量，如钢材的表面出现蚀点深度超过国标钢板负偏差的部位不准用于产品。小面积的点蚀在不减薄设计厚度的情况下，可以采用焊补打磨直至合格。

2.1.3在下料时必须核对钢板的牌号、规格和表面质量情况，在确认无疑后才可下料。

##### 2.2施工设备及工具:

2.2.1切割下料设备主要包括数控火焰切割机、数控等离子切割机、直条切割机、半自动切割机等。

2.2.2在气割前，先检查整个气割系统的设备和工具全部运转正常，并确保安全的条件下才能运行，而且在气割过程中应注意保持。

2.2.3检测及标识工具分别为:钢尺、卷尺、石笔、记号笔等。

### 3.切割操作工艺:

3.1在进行自动切割时，吊钢板至气割平台上，应调整钢板单边两端头与导轨的距离差在5mm范围内。在进行半自动切割时，应将导轨放在被切割钢板的平面上，然后将切割机轻放在导轨上。使有割炬的一侧面向操纵者，根据钢板的厚度选用割嘴，调整切割直度和切割速度。

3.2根据自动切割及半自动切割方式的不同，调整各把割枪的距离，确定后拖量，并考虑割缝补偿;在切割过程中，割枪倾角的大小和方向主要以钢板厚度而定，割嘴倾角与割件厚度的关系及切割余量如下表所示:

#### 割嘴倾角与割件厚度的关系

割件厚度 <10 10

倾角方向 后倾 垂直

倾角度数 10° -15° 0°

#### 钢板切割余量表

切割方式 材料厚度mm 割缝宽度留量(mm) 备注

气割下料 10 1~2

10~20 2.5

20~40 3.0

40以上 4.0

在进行厚板气割时