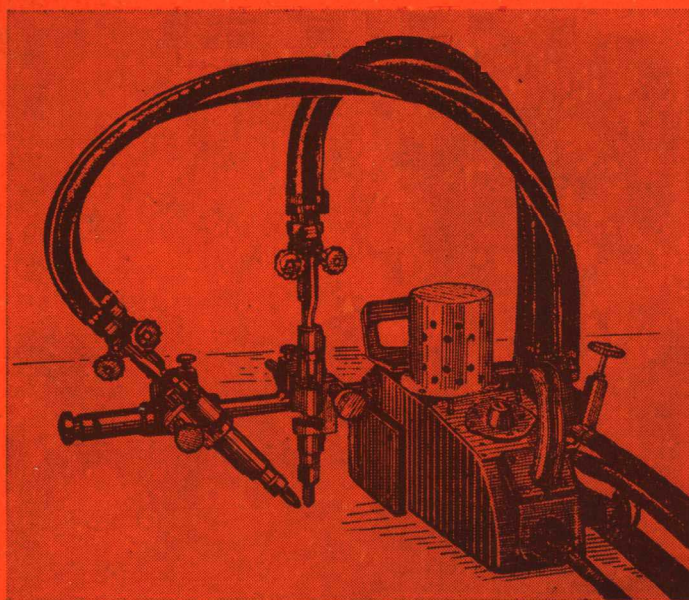


# 气焰加工金属用的 机器与设备

## 样 本



机械工业出版社

# 气焰加工金屬用的 机器与設備

样 本

伏斯克列謝斯基主編

中國机械進口公司譯



机械工業出版社

1956

蘇聯 Е.Г.Воскресенского 主編 'Машины и аппаратура для газо-  
пламенной обработки металлов каталог' (Всесоюзное импор-  
тно-экспортное объединение машиноимпорт)

\* \* \*

書號(內)54

---

1956年2月第一版 1956年2月第一版第一次印刷

787×1092<sup>1</sup>/<sub>18</sub> 字數113千字 印張5<sup>5</sup>/<sub>9</sub> 插頁2 0,001—1,200冊

機械工業出版社(北京東交民巷27號)出版

機械工業出版社印刷廠印刷 新華書店發行

---

北京市書刊出版業營業許可證出字第008號

定價(9)1.72元

# 目 錄

|          |   |
|----------|---|
| 前言 ..... | 5 |
|----------|---|

## 氧氣切鋼用機器與設備

|               |   |
|---------------|---|
| 氧氣切割機概述 ..... | 7 |
|---------------|---|

### 設 備

#### 固定式切割機

|                    |    |
|--------------------|----|
| AT-2 型氧氣切鋼機 .....  | 9  |
| АСП-1 型氧氣切鋼機 ..... | 11 |
| АСП-1М型氧氣切鋼機 ..... | 13 |
| АСШ-1 型氧氣切鋼機 ..... | 13 |
| АСШ-2 型氧氣切鋼機 ..... | 15 |

#### 移動式切割機

|                     |    |
|---------------------|----|
| ПС-2 型三炬氧氣切鋼機 ..... | 16 |
| ПЛ型氧氣切鋼機 .....      | 18 |
| ПМП-2 型氧氣切鋼機 .....  | 20 |

#### 特殊用途之切鋼機

|                          |    |
|--------------------------|----|
| ПМ 型超厚鋼板氧氣切鋼機 .....      | 22 |
| МРВП-1 型垂直面氧氣切鋼機 .....   | 23 |
| МРВП型移動式切割機 .....        | 24 |
| ТР-1 型氧氣切管機 .....        | 25 |
| СГ-2 型氧氣切鋼機(自動切割頭) ..... | 26 |
| АПШ-1 型氧氣切鋼機 .....       | 27 |

|                                         |    |
|-----------------------------------------|----|
| 機械化氧氣切鋼用 PMP 型切割炬 .....                 | 29 |
| УР-49型萬能手用切割炬 .....                     | 31 |
| 使用乙炔代用品氣體的УР3-49 型及РЗП-49型手用氧氣切割炬 ..... | 32 |
| РР-51型切割炬 .....                         | 34 |
| К-51 型切割炬 .....                         | 34 |
| 手持切割鋼板用КР-48型煤油切割炬 .....                | 34 |
| РС3-48 型切除鉚釘用切割炬 .....                  | 36 |
| 表面氧氣切鋼用切割炬 .....                        | 37 |
| 切孔用РО-48型切割炬 .....                      | 39 |
| 切管用РТ-48型切割炬 .....                      | 39 |

### 特殊切割裝置

|                           |    |
|---------------------------|----|
| 氧氣鋸劑切割高鉻鋼, 鑄鐵及有色金屬用       |    |
| УРХС-2型裝置 .....           | 40 |
| 氧氣鋸劑切割高鉻鋼, 鑄鐵及有色金屬用       |    |
| • УРХС-3型裝置 .....         | 43 |
| УБТ-600 型切割超厚鋼板用裝置 .....  | 43 |
| УБТ-1200 型切割超厚鋼板用裝置 ..... | 45 |
| УПР 型水下切鋼裝置 .....         | 47 |
| БУПР型液體燃料水下切鋼裝置 .....     | 49 |

## 氣鋸用機器與設備

|                  |    |                         |    |
|------------------|----|-------------------------|----|
| 壓力氣鋸用裝置 .....    | 51 | СГМ 手用小型鋸炬 .....        | 58 |
| 鋸接鋁線或鋁纜用裝置 ..... | 52 | ГСМ-52 型鋸炬 .....        | 59 |
| ГС-49型鋸炬 .....   | 55 | 在保護氣體層中電弧鋸接用電極夾持器 ..... | 59 |
| СУ 型萬能手用鋸炬 ..... | 57 | ГДУ-2Р 型裝置 .....        | 61 |

## 氣焰加工金屬各種作業用機器與設備

|                                |    |                      |    |
|--------------------------------|----|----------------------|----|
| 氣焰加工零件用 СА-400 型萬能氣焰加工機床 ..... | 62 | 金屬噴鍍器 .....          | 69 |
| 氣焰硬化表面用機床 .....                | 64 | ЭМ-3 型電弧金屬噴鍍器 .....  | 70 |
| 氣焰硬化表面用鋸炬 .....                | 66 | ЭМ-4 型電弧金屬噴鍍器 .....  | 70 |
| УЗШ-1 型氣焰表面硬化齒輪用裝置 .....       | 68 | ГИМ-1 型氣體金屬噴鍍器 ..... | 71 |
|                                |    | ЭМ-6 型電弧金屬噴鍍器 .....  | 72 |

|                          |    |             |    |
|--------------------------|----|-------------|----|
| УПН-1 型裝置 .....          | 72 | 多焰鋸炬 .....  | 73 |
| 鋼製工作物表面清除用 ПП3-1 型 ..... |    | 鉗鋸用鋸炬 ..... | 74 |

## 乙 炔 發 生 器

|                               |    |                          |    |
|-------------------------------|----|--------------------------|----|
| ГРК 型固定式乙炔發生器 .....           | 75 | ГБР-3) .....             | 79 |
| УРА-5 型乙炔站 .....              | 77 | ГНВ-1.25 型移動式乙炔發生器 ..... | 80 |
| 大生產量的固定式乙炔發生器 .....           | 77 | МГ 型移動式乙炔發生器 .....       | 82 |
| ГБР型移動式乙炔發生器(ГБР-1.25 及 ..... |    | РА 型移動式乙炔發生器 .....       | 84 |

## 氣 焰 作 業 供 應 氣 體 用 附 屬 裝 備

|                        |    |               |    |
|------------------------|----|---------------|----|
| 乙炔鋼瓶用閥門 .....          | 85 | 移注式氧氣總管 ..... | 91 |
| 氧氣鋼瓶用閥門 .....          | 85 | 移注式乙炔總管 ..... | 92 |
| 氬氣鋼瓶用閥門 .....          | 86 | 溶解乙炔用鋼瓶 ..... | 92 |
| 崗位式乙炔減壓器 .....         | 87 | 丙烷用鋼瓶 .....   | 93 |
| КРР-50 型總管式氧氣減壓器 ..... | 88 | 乙炔壓縮機 .....   | 94 |
| 崗位式氧氣減壓器 .....         | 89 | 安全水隔器 .....   | 95 |
| 崗位式氬氣減壓器 .....         | 90 |               |    |

## 氣 焰 加 工 金 屬 用 材 料

|                  |    |               |     |
|------------------|----|---------------|-----|
| 炭化鈣 .....        | 98 | 氬氣 .....      | 99  |
| 溶解乙炔 .....       | 99 | 氣體狀態的氮氣 ..... | 100 |
| 氣體狀態的工業用氧氣 ..... | 99 |               |     |

## 前 言

爲適應國家工業化建設中對國外進口機械設備之需要，介紹國外進口機械品種，規格、性能及其保養方法，並進一步發展對蘇聯及各人民民主國家間經濟貿易的合作，本公司特選擇所經營進口各種機器之樣本，保養說明、零件目錄等，組織翻譯陸續出版，以供各單位在設計、訂購和使用保養上之參考。

由於時間短促，工作同志對各種機械技術學識有限，翻譯錯誤在所難免，希讀者隨時指出，以便再版時予以修正。

本公司地址：北京西郊二里溝，或郵箱四九號，電話六局五三三一。

中國機械進口公司

一九五五年

**親愛的讀者：**

当您讀完這本書後，請盡量地指出本書內容、設計和校對上的錯誤和缺點，以及對我社有關出版工作的意見和要求，以幫助我們改進工作。來信請寄北京東交民巷二十七號本社收（將信封左上角剪開，註明郵資總付字樣，不必貼郵票），並請詳告您的通訊地址和工作職務，以便經常聯系。

**機械工業出版社**

# 氧氣切鋼用機器與設備

## 氧氣切割機概述

Главкислород 工廠生產有各種不同型號的機械化氧氣切割用機器（固定式及移動式）。對這些機器的構造及其主要性能都要在本樣本中加以介紹。

在選擇合乎需要的切割機時，應當根據生產的具體條件。

Главкислород 工廠生產有一般用途及特殊用途的氧氣切割機。一般用途的氧氣切割機，按照它們的移動特性、加工鋼板的尺寸、以及同時工作的切割炬數目而分類。在必須切割大塊鋼板以生產尺寸相同、形狀簡單和數量比較少的零件時，以使用移動式切割機為合適。

Главкислород 工廠生產有 ПЛ-1 型單炬、ПЛ-2 型雙炬及 ПС-2 型 3 炬移動式切割機。

如果使用氧氣切割來生產數量較多、規格相同的零件，或在固定地點以連續生產方式進行氧氣切割時，則以使用固定式切割機為佳。固定式切割機能保證大量生產及切割精度，同時也保證能獲得花樣較複雜的零件。Главкислород 工廠生產有主要用來獲得最高精度切割的機器零件的 АСШ-1 鉸鏈式固定切割機。此外，尚有 АСП-1 型（切割鋼板寬度至 1.5 公尺）及 АТ-2 型（切割鋼板寬度至 2.5 公尺）切割機用來切割大塊鋼板。

至於 Главкислород 工廠生產的特殊用途的切割機有 ТР-1 型切管機，МВРП 型垂直面切割機，СГ-2 型自動切割頭等等。

下面所列為機械化切割的技術規範綜合表，表中的數據在它規定的指明的條件下有效。這些條件的改變（如邊緣加工的清潔程度、鋼的成份、表面清潔程度、氧氣純度、輸氣橡皮管的直徑及長度等），將引起下列規範的改變。

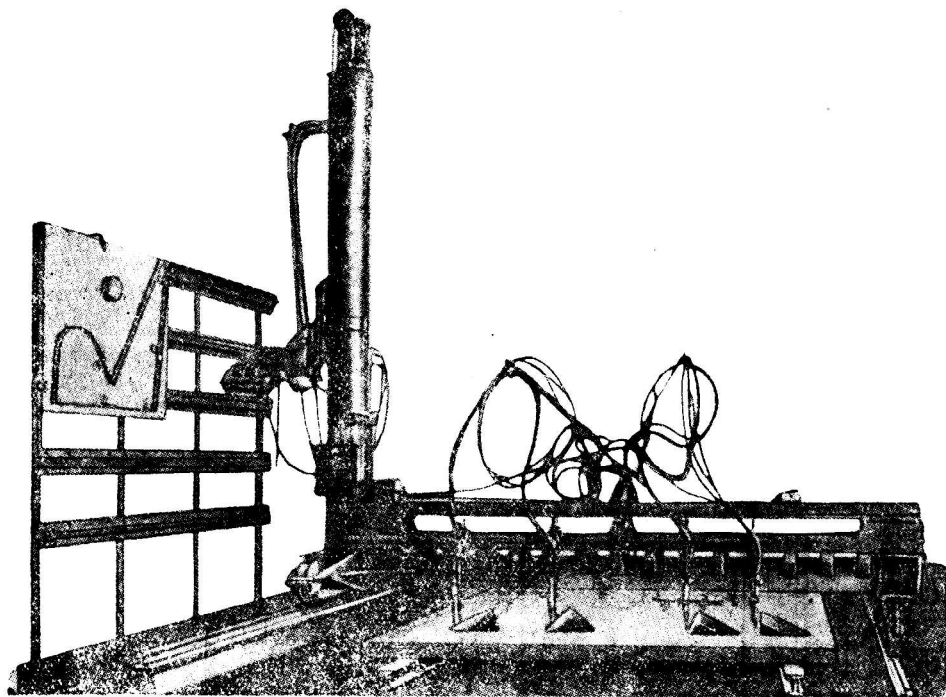
使用 PMP 切割炬的機械化氧氣切割規範及氣體消耗量

|                                                           |      |     |     |     |      |      |      |      |      |      |      |      |
|-----------------------------------------------------------|------|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 切割鋼板厚度(公厘)                                                | 5    | 10  | 20  | 30  | 40   | 50   | 60   | 80   | 100  | 150  | 200  | 250  |
| PMP 噴嘴號碼                                                  | 1    | 1   | 2   | 3   | 3    | 3    | 4    | 4    | 4    | 5    | 6    | 7    |
| 減壓器壓力表上的壓力(公斤/公分 <sup>2</sup> )                           | 3.5  | 4.5 | 4.5 | 4.5 | 5.5  | 6.5  | 6.0  | 7.5  | 10.5 | 9.5  | 10.5 | 12.0 |
| 每小時氣體消耗量(公尺 <sup>3</sup> /小時)                             | 2.6  | 3.1 | 4.2 | 5.6 | 6.6  | 7.4  | 8.8  | 10.5 | 13.5 | 18.9 | 28.2 | 40   |
| 每小時氣體消耗量(公尺 <sup>3</sup> /小時) { 氧氣<br>乙炔                  | 0.45 | 0.5 | 0.6 | 0.6 | 0.65 | 0.65 | 0.65 | 0.7  | 0.7  | 0.8  | 0.9  | 1.0  |
| 切割炬移動速度(公厘/分)                                             | 620  | 550 | 440 | 375 | 325  | 290  | 260  | 215  | 190  | 140  | 120  | 100  |
| 切割炬移動速度(公厘/分) { 直線單炬切割<br>單炬精密花樣切割及<br>雙炬準備銲接邊<br>三炬準備銲接邊 | 550  | 485 | 395 | 380 | 290  | 255  | 230  | 190  | 165  | —    | —    | —    |
| 氣體消耗量(公尺 <sup>3</sup> /公厘)                                | —    | —   | 370 | 310 | 270  | 240  | 215  | 180  | 155  | —    | —    | —    |
| 氣體消耗量(公尺 <sup>3</sup> /公厘) { 氧氣<br>乙炔                     | 65   | 95  | 160 | 250 | 335  | 420  | 560  | 820  | 1180 | 2250 | 3920 | 6700 |
| 氣體消耗量(公尺 <sup>3</sup> /公厘) { 氧氣<br>乙炔                     | 12   | 15  | 23  | 27  | 34   | 38   | 42   | 54   | 62   | 95   | 125  | 170  |
| 氣體消耗量(公尺 <sup>3</sup> /公厘) { 氧氣<br>乙炔                     | 75   | 105 | 175 | 280 | 375  | 480  | 630  | 920  | 1350 | —    | —    | —    |
| 氣體消耗量(公尺 <sup>3</sup> /公厘) { 氧氣<br>乙炔                     | 14   | 17  | 25  | 32  | 38   | 43   | 48   | 62   | 70   | —    | —    | —    |
| 氣體消耗量(公尺 <sup>3</sup> /公厘) { 氧氣<br>乙炔                     | —    | 215 | 355 | 565 | 750  | 965  | 1260 | 1840 | 2700 | —    | —    | —    |
| 氣體消耗量(公尺 <sup>3</sup> /公厘) { 氧氣<br>乙炔                     | —    | 35  | 50  | 60  | 75   | 85   | 95   | 125  | 140  | —    | —    | —    |
| 氣體消耗量(公尺 <sup>3</sup> /公厘) { 氧氣<br>乙炔                     | —    | —   | 570 | 900 | 1200 | 1530 | 2000 | 2900 | 4300 | —    | —    | —    |
| 氣體消耗量(公尺 <sup>3</sup> /公厘) { 氧氣<br>乙炔                     | —    | —   | 80  | 100 | 120  | 135  | 150  | 195  | 225  | —    | —    | —    |

附註： 上表在氧氣純度不低於 99% 及使用軟管（橡皮管）內徑 9.5 公厘，長 9~10 公尺的情況下，切割含炭量不超過 0.3% 的鋼時有效。

# 固定式切割機

## AT-2 型氧氣切鋼機



AT-2 型切割機是用來從厚 5~200 公厘的鋼板，切割出寬度達 2.5 公尺，長度任意的各種不同形狀的機械零件。

切割機能完成下列工作：

1. 依照模板進行直線或花樣切割。
2. 用四個切割炬同時切割。
3. 單面或雙面修邊切割。
4. 使用浮動支架在未軋平的鋼板上切割。

AT-2 型切割機按構造為帶有縱向橫向行程的門架式機床。其特點為垂直按放模板，這就大大地減小機器的工作面積。

切割機由以下部分組成：沿縱向導軌（2）自由移動的門架（1），導軌為根據需要長度裝成的特殊鐵軌。床杆（3）堅固地與門架安裝在一起，靠模滾動之磁力導頭（5）在導柱（4）上垂直面移動。支持滑架（7）沿着門架（1）在對縱向導軌 $90^\circ$ 的角度下橫

向移動，帶切割炬支持器(9)的橫桿(8)堅固地與支持滑架裝在一起。

如此所有磁力導頭(5)的移動都傳達到支持滑架上，因而帶動切割機(10)。

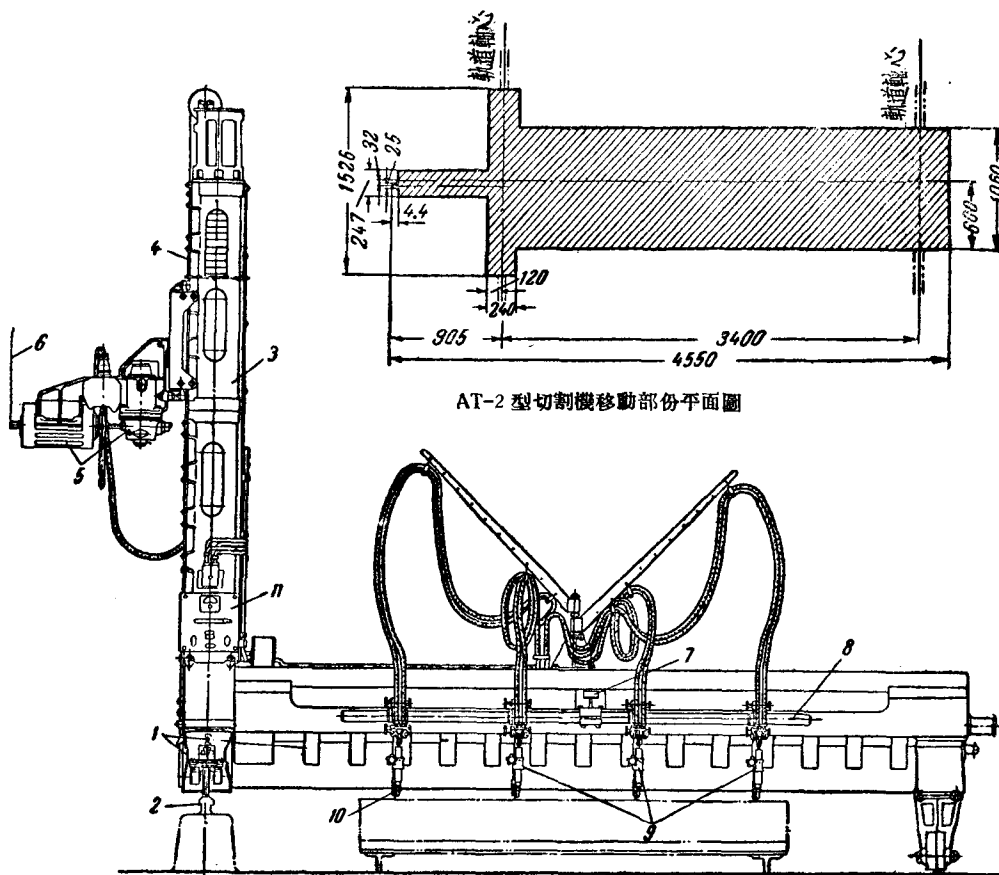
導頭的磁力滾軸所靠着滾動的模板外形，即由切割炬重新產生。

縱向橫向行程機械裝置在門架上。

切割機除固定操縱盤外，尚帶有移動操縱盤(該移動操縱盤允許自任何地點操縱切割)及刻度為公厘/分之特殊電動機床移動速度指示器。

外形尺寸：長度任意根據用戶要求而定，寬度 4550 公厘，高度 4040 公厘。

機床的可移動部份重量為 880 公斤。

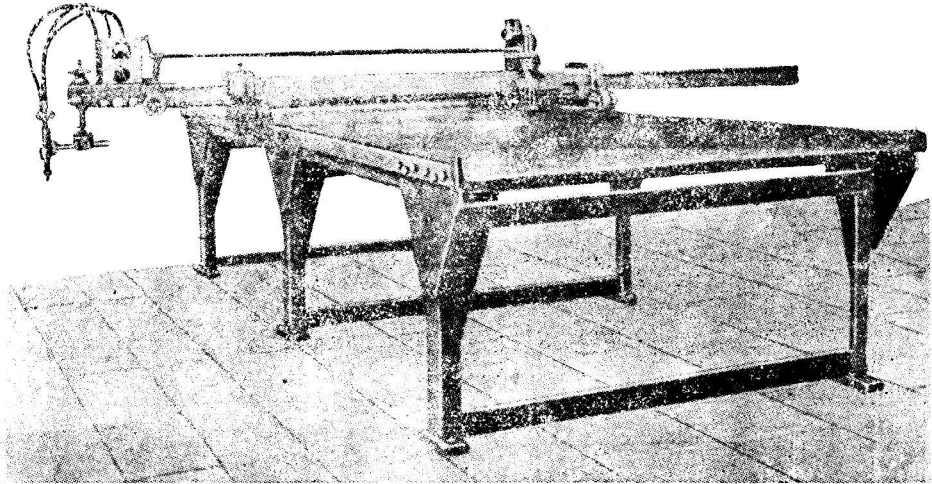


AT-2 型切割機移動部份平面圖

### 技 術 特 性

|                           |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |
|---------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| 鋼板厚度(公厘)                  | 5   | 10  | 20  | 30  | 40  | 60  | 80  | 100  | 150  | 200  |
| 噴嘴號碼                      | 1   | 1   | 2   | 3   | 3   | 4   | 4   | 4    | 5    | 6    |
| 氧氣壓力(公斤/公分 <sup>2</sup> ) | 3.5 | 4.5 | 4.5 | 4.5 | 5.5 | 6   | 7.5 | 10.5 | 9.5  | 10.5 |
| 切割速度(公厘/分)                | 620 | 550 | 440 | 375 | 325 | 260 | 215 | 190  | 140  | 120  |
| 一個切割炬的氧氣消耗量(公升/公尺)        | 65  | 95  | 160 | 250 | 335 | 560 | 820 | 1180 | 2250 | 3920 |
| 一個切割器的乙炔消耗量(公升/公尺)        | 12  | 15  | 23  | 27  | 34  | 42  | 54  | 62   | 95   | 125  |

## АСП-1 型氧氣切鋼機

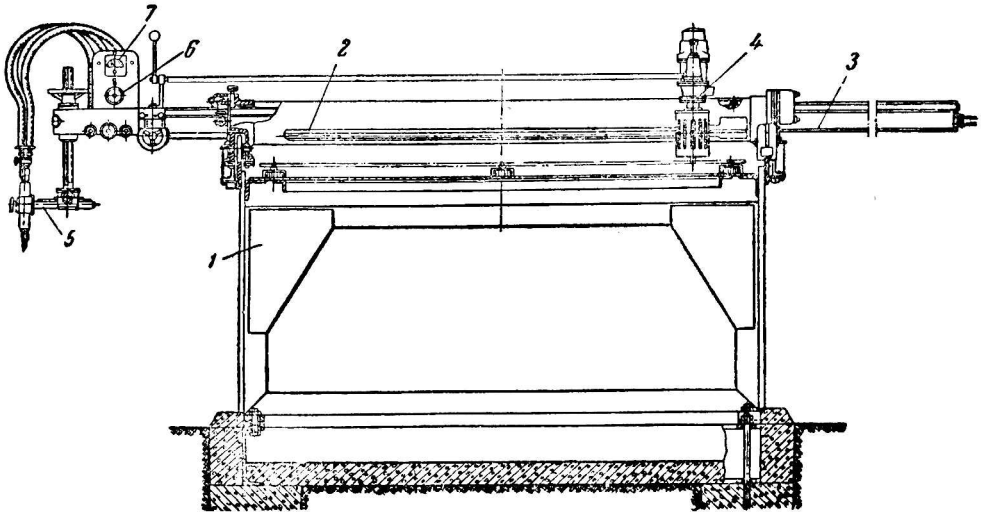


АСП-1 型切割機是用來從厚 5~200 公厘的鋼板切割出各種不同形狀之機件。該切割機能作直線及曲線切割，它能切割寬達 1500 公厘的機械零件，並能根據任何需要長度而製造。

該切割機共分三種：

1. 單切割炬基本型——供垂直花樣切割出機械零件及直線切割之用。
2. 單組三切割炬型——供直線切割銲接用雙面斜邊或單面斜邊之用。
3. 橫桿式三切割炬型——供同時花樣切割出 2—3 塊形狀相同的機械零件及供切割鋼帶之用。

第 2 種及第 3 種根據訂貨者要求而供應。



機件的花樣切割能用磁力導頭, 按照模板進行, 亦能用機械導頭, 按照圖樣或標記以手引導進行。

該切割機包括床身(1)及順着它縱向移動的軌車(2), 在軌車內部有滑架(3)橫向移動, 軌車中部的後端堅固地安裝着導動機械(複寫機械)(4), 而在滑架前端則安裝着帶切割炬(一個~三個)的支持器(5)。

床身的上部安裝着平面工作台, 在它上面安放模板或圖樣, 切割的金屬板放在裝配在床身旁邊的棚架上, 切割機工作時, 恰似導動機械的複寫運動在切割鋼板平面上移動(在按照模板或圖樣工作的情況下)。

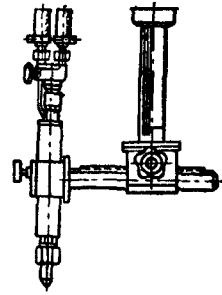
機床的構造保證導動機械縱向及橫向輕便與平穩的移動, 這就能自鋼板切割出任何形狀的機械零件來。模板用電磁固定在複寫工作台上, 由於使用它, 故能迅速地按放模板。

機床裝有切割速度指示器(7)(刻度為公厘/分); 變阻器(6)則用來調節切割速度。切割機佔用面積共為  $5450 \times 4350$  公厘(在床身最小長度的情況下, 切割機件長度可達 3000 公厘)。

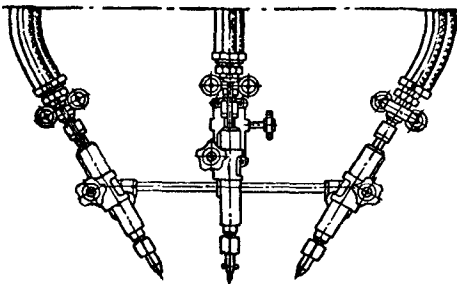
按照用戶的要求, 機床床身長度的可增加, 以便切割 6000 公厘、9000 公厘等長度的機件。

在床身最短的情況下, 切割機重量為 1670 公斤。安放切割金屬板之棚架, 不包括在機身重量內, 亦不包括在全套供應內。

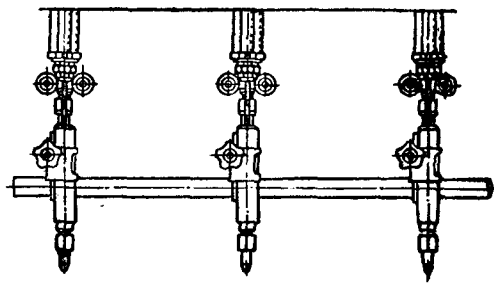
訂購 АСП-1 型切割機時, 根據特別要求可以供應光電子導動器, 該器按照在紙上或白色金屬板上比例尺寸 1:1 的圖樣, 可以零星或大量切割機件。



單切割炬支持器



單組三切割炬支持器



橫桿三切割炬支持器

### 技 術 特 性

|                           |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |
|---------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| 鋼板厚度(公厘)                  | 5   | 10  | 20  | 30  | 40  | 60  | 80  | 100  | 150  | 200  |
| 切割噴嘴號碼                    | 1   | 1   | 2   | 3   | 3   | 4   | 4   | 4    | 5    | 6    |
| 氧氣壓力(公斤/公分 <sup>2</sup> ) | 3.5 | 4.5 | 4.5 | 4.5 | 5.5 | 6   | 7.5 | 10.5 | 9.5  | 10.5 |
| 切割速度(公厘/分)                | 620 | 550 | 440 | 375 | 325 | 260 | 215 | 190  | 140  | 120  |
| 氧氣消耗量(公升/公尺)              | 65  | 95  | 160 | 250 | 335 | 560 | 820 | 1180 | 2250 | 3920 |
| 乙炔消耗量(公升/公尺)              | 12  | 15  | 23  | 27  | 34  | 42  | 54  | 62   | 95   | 125  |

## ACП-1M型氧氣切鋼機

ACП-1M型固定式氧氣切割機係為從鋼板氧氣切割出花樣機械零件,亦為直線分開切割及準備銲接邊縫之用。切割炬的移動方向係由靠着金屬模板滾動的磁力導向滾軸來控制,模板的固定係用特殊磁鐵,因為模板的安裝與換裝要求只花很短的時間。

### 主 要 數 據

|                           |             |
|---------------------------|-------------|
| 切割器數.....                 | 3           |
| 切割鋼板厚度                    |             |
| 三個切割炬同時工作時 .....          | 5~150公厘     |
| 一個切割炬工作時 .....            | 5~300公厘     |
| 切割零件最大可能面積(註) .....       | 3000×1500公厘 |
| 切割機佔用場地 .....             | 5450×4350公厘 |
| 磁力導向滾軸的直徑 .....           | 12公厘        |
| 樣板厚度.....                 | 8公厘         |
| 電動機電源電壓(直流).....          | 110伏特       |
| 消耗功率 .....                | 180~200瓦特   |
| 切割機重量(不帶放置加工金屬的工作台) ..... | 1670公斤      |

附註:切割零件的最大長度——3000公厘——可以使用2個,3個和3個以上的切割機床身組合在一起。在這種情況下,切割機佔用場地亦需相應的增加。

## ACШ-1型氧氣切鋼機

ACШ-1型(現已改進為ACШ-2型,下列說明僅供參考——譯者)氧氣切割機可用來切割各種不同花樣的零件,其尺寸最大為750×1500公厘,鋼板厚度為5~100公厘。

該切割機按照模板切割時,精度可至0.3~0.5公厘。模板製造簡便,因此在生產數量不多的情況下,能有效地切割各種花樣複雜的零件。

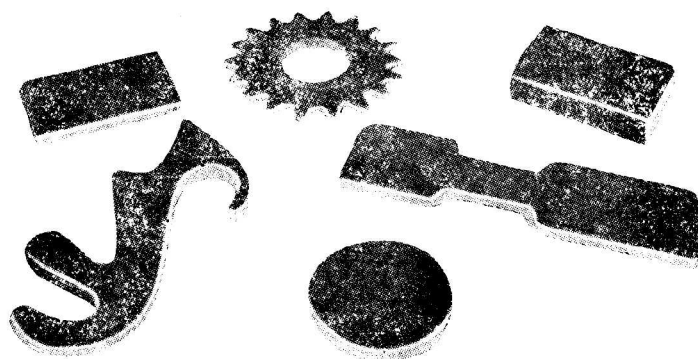
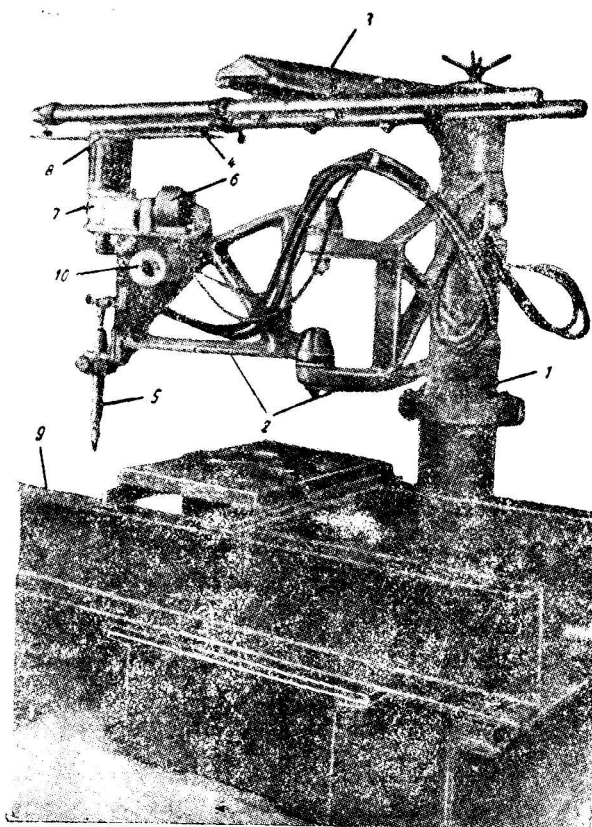
該切割機由以下部分組成:機身(1)固定在機座上,機身上安裝着2個用鉚釘鉸連的旋臂(2)及裝置模板(4)的支架(3),在外面的旋臂上裝着氧氣切割炬(5)和電動機(6),減速器(7)及帶導向滾軸的磁力線圈(8)所組成的傳動機械。

在旋臂的下面裝配着安放鋼板用的工作台(9),旋臂的構造允許切割炬在全工作台平面範圍內自由移動,它的移動由安裝在固定支架上的磁力導向滾軸靠着模板滾動來控制。切割速度則根據切割鋼板的厚度而使用變阻器(10)來調節。

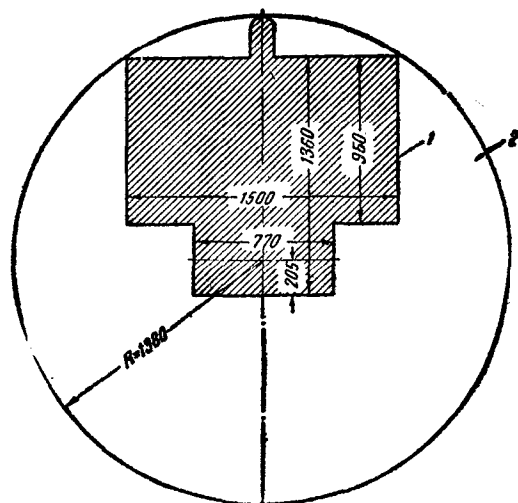
該機的切割炬帶有4個切割噴嘴。

切割機高1800公厘,其他尺寸詳見附圖。

切割機淨重730公斤。



在 ACIII-1 型切割機上切割出的零件樣子



ACIII-1型切割機平面圖:

1—平面面積; 2—工作佔用面積。

### 技術特性

|                           |     |     |     |     |     |     |     |      |
|---------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|
| 鋼板厚度(公厘)                  | 5   | 10  | 20  | 30  | 40  | 60  | 80  | 100  |
| 切割噴嘴號碼                    | 1   | 1   | 2   | 3   | 3   | 4   | 4   | 4    |
| 氧氣壓力(公斤/公分 <sup>2</sup> ) | 3.5 | 4.5 | 4.5 | 4.5 | 5.5 | 6.0 | 7.5 | 10.5 |
| 切割速度(公厘/分)                | 550 | 485 | 395 | 330 | 290 | 230 | 190 | 165  |
| 氧氣消耗量(公升/公尺)              | 75  | 105 | 175 | 280 | 375 | 630 | 920 | 1350 |
| 乙炔消耗量(公升/公尺)              | 14  | 17  | 25  | 32  | 38  | 48  | 62  | 70   |

### ACIII-2型氧氣切鋼機

ACIII-2 型固定式氧氣切割機可用來從鋼板上精密地切割花樣零件。

(切割炬的移動方向係由磁力導向滾軸控制, 磁力導向滾軸靠着形狀及尺寸相同的金屬模板滾動)。模板用特殊電磁鐵固定在一定的位置上。

### 主要數據

|                           |                            |
|---------------------------|----------------------------|
| 切割炬數.....                 | 1                          |
| 切割鋼板厚度 .....              | 5~100公厘                    |
| 切割零件最大可能面積 .....          | 1000×1000公厘<br>或1500×750公厘 |
| 切割機佔用場地 .....             | 直徑1380公厘之圓形                |
| 磁力導向滾軸的直徑 .....           | 12公厘                       |
| 模板厚度 .....                | 6~8公厘                      |
| 電動機電源電壓(交流電) .....        | 110~127伏特                  |
| 電磁鐵及導向滾軸線(直流電) .....      | 12瓦特                       |
| 消耗功率(總計) .....            | 130~150瓦特                  |
| 切割機重量(不帶放置加工金屬的工作台) ..... | 730公斤                      |

# 移動式切割機

## ΠC-2型三炬氧氣切鋼機

ΠC-2 型切割機係供準備銲接用邊及分開切割厚 10~100 公厘的鋼板之用。

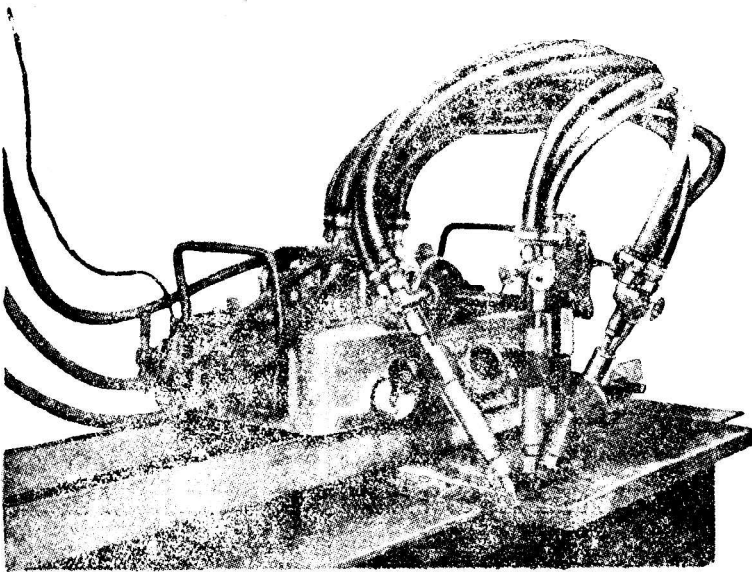
每套切割機有 3 個氧乙炔切割器，用它們來完成下列作業：

1. 切割帶雙面斜邊角度至 $35^\circ$ 的銲接邊；形狀相同的銲接邊係用 3 個同時工作之切割炬一次切出。

2. 用 2 個同時工作的切割炬切割帶單面斜邊的銲接邊。

3. 用 1 個切割炬垂直或垂直傾斜至 $35^\circ$ 角度內分開切割。

除此之外，在 2 個切割炬同時工作的情況下，尚能切割出寬度至 250 公厘的金屬帶。



工作時，切割機置於需加工的金屬板上，切割機沿軌道直線移動或直接沿着金屬板表面移動。

在切割機靠着金屬板表面移動的情況下（即不使用軌道時），其按照劃線移動的方向係藉助於直線導向母樣或弧度半徑不小於 5 公尺的曲線導向母樣。母樣的製造用  $60 \times 60 \times 7$  公厘的角鋼。

切割機的引導滾輪由交流電源、電壓 110~127 伏特、功率 55 瓦特的 YMT-22 型