

Расход газа в ремонтных цехах определяется на основании часовых расходов газа и планового числа часов работы цехов.

На металлургических заводах в целях увеличения выхода готового проката местные пороки металла удаляют перед подачей заготовки в сортовые станы.

Удаление местных пороков осуществляется путем вырубки, огневой зачистки или зачистки наждачными кругами.

Вырубка и огневая зачистка обычно применяются для обработки заготовок крупного и среднего сечения, наждачная зачистка - для заготовок -мелких профилей.

Удаление местных пороков вырубкой значительно труднее и менее эффективно по сравнению с огневой зачисткой; поэтому на металлургических заводах вырубку заменяют огневой зачисткой. Огневую зачистку выполняют ручными резаками, работающими на ацетиленокислородном пламени. На ряде заводов для огневой зачистки вместо ацетилена применяют коксовый газ.

Совсем недавно мне подсказали, что в интернет-магазине - Scan-parts.ru появилась возможность приобрести [гидроцилиндр подъема для грузовиков](#) , все характеристики очень подробно описаны. Цены достаточно низкие! Воспользуйтесь такой возможностью!

Замена ацетилена газом при зачистке и резке металла имеет большое значение. Такую замену можно признать допустимой и экономически целесообразной только в том случае, если производительность зачистки на газе не менее, чем на ацетилене.

При замене ацетилена коксовым газом требуется создание такого же пирометрического эффекта как и при работе на ацетилене.

Ацетилен характеризуется температурой сгорания 3100--3200°, а коксовый газ 2100-2400°.

Для создания одинакового пирометрического эффекта, как это показывают расчеты, необходимо подавать в горелку в пять раз больше коксового газа, чем ацетилена.