



## 消耗件培训提纲

1. 割炬种类和用途
2. 消耗件的简介及安装顺序
  - 2.1 全套消耗件名称及功能简介
  - 2.2 拆装消耗件的工具有介绍
  - 2.3 消耗件正确安装顺序示范及注意事项强调
3. 消耗件的安装注意事项
  - 3.1 必须使用切割参数表中指定型号的消耗件
  - 3.2 安装电极之前需检查其螺牙处是否有异物，防止损伤到电极座牙口；
  - 3.3 安装涡流环之前需检查其几个孔是否通畅，且在拆装过程中切勿使用蛮力，以防造成其损伤
  - 3.4 喷嘴的槽口务必对准喷嘴座上的孔位
  - 3.5 保护帽安装到位后需检查是否已将密封圈完全盖住
  - 3.6 务必使用指定的耗材拆装工具，以防对耗材造成伤害
4. 消耗件的使用程度与切割品质之间的关系
  - 4.1 电极、喷嘴、涡流气帽使用寿命介绍
  - 4.2 切割品质与耗材损坏的关系（垂直度，尺寸偏差等）
5. 现场实践

培训人：

参与培训人：

日期：

**Kjellberg®**  
**FINSTERWALDE**

## 消耗件的更换

更换消耗件的拆装工具和配件 -- 割枪PerCut450



快换枪头的固定座



套筒扳手 -- 拆冷却水管



专用工具 -- 拆电极/喷嘴  
/喷嘴帽



拔出器 -- 拆滴流环



专用润滑剂 -- 仅适用润滑剂  
枪外侧密封圈，绝不可用于  
润滑消耗件上

### 拆卸



1 手动将保护帽和滴流  
气帽一起拧开



2 从保护帽中压出滴流  
气帽



3 用专用工具拧开喷嘴帽



4 用专用工具将喷嘴和  
滴流环一起取出



5 用拔出器将滴流环从  
喷嘴中拔出



6 用专用工具拧开电极



7 用套筒扳手拆出冷却  
水管



8 目测消耗件是否损坏  
或磨损

### 安装



1 按照选好的切割数据  
记录，将干净的易损  
件放在一起



2 用套筒扳手拧上冷却  
水管



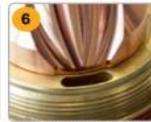
3 用专用工具将电极拧紧



4 嵌入滴流环



5 嵌入喷嘴，观察冷却  
液导槽



6 确保喷嘴安装正确且  
到位



7 用专用工具定位好喷  
嘴帽并拧紧



8 用润滑剂轻微湿润密  
封圈（严禁消耗件）



9 在保护帽中定位好滴流  
气帽并手动拧紧



10 目测消耗件是否中心  
对准



11 将枪头和套管根据标  
记安装好



12 枪头和枪套一起拧紧



**警告！**  
所有与氧气接触的零件要确保远离油脂。  
这条同样适用于枪头和消耗件。



**注意！**  
您仅被允许使用德国凯尔贝原装消耗件！  
使用其它制造商的消耗件将失去质保。

昆山维思机器有限公司  
网址: [www.kswestern.cn](http://www.kswestern.cn)  
微信公众号: ks-western  
电话: 4006-715-565