

胶州螺旋风管 宏宾螺旋风管 螺旋风管供应商

产品名称	胶州螺旋风管 宏宾螺旋风管 螺旋风管供应商
公司名称	高密市宏宾铁业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	高密市姜庄半岛物流园(高密姜庄铁市)
联系电话	13173156881

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市宏宾铁业有限公司

螺旋风管安装过程中振动和噪音的预防

安装过程中振动和噪音的预防，振动和噪音的预防是安装过程中一个重点，安装过程中螺旋风管的振动和噪音的预防主要从以下几个方面着手：

风机安装时按设计要求或施工规范要求设置减振装置。

风机、螺旋风管相连接采用软管连接，风机吸入口处的软管安装要做到松紧适度，避免因软接过松减小进出风口面积，而引起噪声和振动。

螺旋风管制作、安装及与部件连接，连接严密，无漏风现象，以免产生漏风噪音。

为防止螺旋风管振动，在每个系统螺旋风管的转弯处、与通风机和风口的连接处设固定支架。

镀锌螺旋风管的安装

镀锌螺旋风管的安装规定也是很重要的，其主要内容有：

(1)镀锌螺旋风管如是水平安装，如果直径或长边尺寸不大于400毫米，胶州螺旋风管，那么其间距不能大于4米；如果直径或长边尺寸大于400毫米，那么其间距不能大于米。

(2)其支、吊架间距，s长为5米和3.75米，s大不能超过这个范围。

(3)镀锌螺旋风管如是垂直安装，那么其间距不能大于4米。

(4)风管的支、吊架，s好不要设在风口、阀门、检查门等这些位置上。

(5)如果风管长度超过了20米，那么应设置防止风管摆动的固，且数量不能少于规定要求。

(6)吊架的螺孔，应采用机械加工。且在安装好以后，螺旋风管供应商，不会有变形。

焊接螺旋风管的技术要求

(1)手工电弧焊时焊机应采用直流反接，大批量螺旋风管加工，亚弧焊时应采用直流正接。

(2)在焊接前，应将焊丝用不锈钢丝刷掉表面的氧化皮，并用丙酮清洗，然后进行烘干，随取随用。

(3)打底焊时焊缝厚度应尽量薄，这样利于与根部熔合良好；收弧时要成缓坡形，如有收弧缩孔，应用磨光机磨掉。必须在坡口内引弧熄弧，熄弧时应填满弧坑，螺旋风管安装视频，防止弧坑裂纹。

(4)为了防止碳化物析出敏化及晶间腐蚀，应严格控制层间温度和焊后冷却速度，所以要求焊接时层间温度控制在60 以下。

(5)在施焊时尽量使用亚弧焊摇把技术，该技术能很好的控制焊层表面颜色以及成形，焊接效果比较理想。

螺旋风管应避免在风管焊缝及其边缘处开孔，后一步就是焊接后，应注意清除焊缝处的熔渣，并用不锈钢丝刷或铜丝刷刷出金属光泽，再用酸洗膏进行酸洗钝化，后用热水清洗干净。

胶州螺旋风管-宏宾螺旋风管-螺旋风管供应商由高密市宏宾铁业有限公司提供。高密市宏宾铁业有限公司是从事“风管加工,风道加工,白铁加工,通风管道加工,螺旋风管,镀锌板”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：栾经理。同时本公司还是从事螺旋风管，镀锌螺旋风管，不锈钢螺旋风管的厂家，欢迎来电咨询。