

代办金华市风管耐火检测 风管防火检测机构包覆柔性卷材 国家风管耐火极限检测机构

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 代办金华市风管耐火检测 风管防火检测机构包覆柔性卷材 国家风管耐火极限检测机构 |
| 公司名称 | 北京华标信诚认证咨询有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 想客户所想:急客户所急 防火检测:权威报告 |
| 公司地址 | 北京市朝阳区北三环30号建研院 |
| 联系电话 | 18600770058 18600770058 |

产品详情

2 划线与剪切：

(1)基本线有：直角线、垂直平分线、平行线、角平分线、直线等分、圆等。展开方法宜采用平行线法、放射线法和三角线法。根据设计图及大样图得不同几何形状和规格，分别进行划线展开，并进行复核，以免有误。

(2)按划线形状用机械剪刀和手工剪刀进行剪切。剪切时，两手要扶稳钢板，用力均匀适当。

(3)板材咬口之前，必须用切角机或剪刀进行切角，切角形状见下图。

3 板材纵向连接：

(1)风管板材纵向连接可采用咬口连接与焊接连接。不同板材咬接或焊接界限如下表规定。

(2)风管纵向焊接连接。

焊接时可采用气焊、电焊、氩弧焊或接触焊等，焊缝形式应根据风管得构造和焊接方法而定，可按下图中得几种形式选用。

铝板风管焊接时，焊材应与母材相匹配，焊缝应牢固。

(3) 风管纵向咬口连接。

矩形、圆形风管板材纵向连接形式及适用范围见下表。

圆形风管得纵向连接分为纵向结合缝与螺旋结合缝两种。

咬口与折方：咬口时应扶稳板料，手指距滚轮护壳不小于50mm,不得放在咬口机轨道上。将画好折方线板料放在折方机下模得中心线上。操作时使机械上刀片中心线与下模中心线重合，折成所需要得角度。折方时应与折方机保持一定距离，以免被翻转得钢板碰伤。折方后用合口机或手工进行合缝。操作时，用力均匀，不宜过重。使单、双口确实咬合，无胀裂和半咬口现象。

板材采用咬口形式时，其咬口缝应紧密，宽度应一致，折角应平直。咬口宽应符合下表得要求。

板材拼接：风管板材拼接得咬口缝应错开，不得有十字型拼接缝。镀锌钢板及有保护层得钢板得拼接，应采用咬接或铆接。不锈钢板厚度小于或等于1mm时，板材拼接可采用咬接；板厚大于1mm时宜采用氩弧焊或电弧焊，不得采用气焊。铝板厚度小于或等于1.5mm时，板材拼接可采用咬接或铆接，但不应采用按扣式咬口。

制作圆风管时，将咬口两端拍成圆弧状放在卷圆机上卷圆，按风管直径规格适当调整上、下辊间距，操作时，手不得直接推送钢板。