

北京一峰达科技公司 甘肃复合风管数控下料机现货

产品名称	北京一峰达科技公司 甘肃复合风管数控下料机现货
公司名称	北京一峰达科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京房山区城关街道顾八路一区一号
联系电话	13552502309 13552502309

产品详情

复合风管切割机

针对这方面的知识我们应该了解到的是复合风管切割机具有自动化程度高、操作简便、精度高、提高板材利用率、节约材料、降低劳动成本等优点，使得切割机成为现代化生产下料环节不可缺少的必购设备之一。

除此之外，复合风管切割机厂家，我们还应该注意到的是复合风管切割机是一种由电脑数字程序控制，复合风管切割机加工，使动力驱动系统、机械执行元件、切割工艺机构等按加工程序工作，通过精密机械传动、氧、燃气切割三者技术相结合的率、高精度、高可靠的对各种板材上的复杂形状进行连续的全自动化热切割设备。

复合风管施工工法

工艺原理：以改性氯氧镁水泥为胶结材料，以无碱玻璃纤维布为增强材料，甘肃复合风管数控下料机现货，以绝热用泡沫塑料为芯材在工厂制成成片板材，在施工现场根据实际情况放样、划线、切割、粘结成型，待强度合格后再分组吊装，各段风管组对后通过胶粘联接成一体。

工艺流程：

1.施工准备：根据施工现场情况及设计图纸，画出风管加工草图。

2.板材切割：直管采用平台切割，变径、三通、弯头等异径管件板材采用手提切割机。切割时，切割线平直，板对角线长度误差小于5mm。梯阶线、切割线与板面成90°。风管左右板与上下板粘接处切割成台阶形。台阶线的深度15mm。

3.风管制作

直管制作

首先用刀将侧面板的梯阶形保温层刮去，保证梯阶平整。

在左右板侧面的台阶处敷上胶，均匀饱满不缺浆。

把风管底板放于组装架上，将左右侧板插在底面板边沿，左右侧板与上下板对口纵向粘结方向错位100mm，然后将上面板左右侧板间。用龙门架形箍定位，再用捆扎带将组合的风管捆扎紧。捆扎带间距650mm，酚醛复合风管数控下料机现货，捆扎带与风管四转角接合处用90°护脚保护。

捆扎好的风管周长小于2000mm时，对角线误差不大于3mm；周长大于2000mm以上时，对角线的误差不大于5mm，单面彩钢复合风管数控下料机现货，风管内角加临时支撑保证转角90°。清除挤压出来的余胶，确保连接处无空隙，风管外壁无残胶。

复合风管的安全措施

1.风管不能用脚直接踩风管。

2.施工时，搬运风管必须轻抬轻放。

3.高空作业前，必须检查脚手架、跳板是否牢固。找牢固的系挂点系好安全带（安全带必须高挂低用，不许中间接头使用），确认无隐患后方可施工。

4.使用切割机前要对切割机进行检查，切片是否完好。在切断管材时，机前不能站人，双面彩钢复合风管数控下料机现货，以免火花伤人。在换取切割片时，应将电源切断，然后再换取切割片。切片换完后，要检查夹具是否夹紧，防止松动。

5.在切割机运行中，如发现异常声响，应立即切断电源，进行检查。切割现场不得堆放油类、木材、氧气瓶等。

北京一峰达科技公司-甘肃复合风管数控下料机现货由北京一峰达科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。北京一峰达科技有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为成型设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!