

双拉杆弹簧支吊架生产厂家

产品名称	双拉杆弹簧支吊架生产厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 管道支吊架是管道系统中的一个重要组成部分，它对管道起着承受载荷、限制位移和控制振动等作用。设计中，合理布置和正确选择优质、可靠的支吊架；安装中，严格按照设计要求装配，对于确保管道和设备安全运行及延长使用寿命有着很大的影响。然而管道实际运行状态往往偏离理论设计状态，其主要原因有以下几点：

- 1) 管道理论计算中忽略的因素使管道存在设计偏差；
- 2) 管道和支吊架在安装过程中存在施工偏差；
- 3) 管道长期运行后支吊架，由于管道自重、经过多次开停机冷热交变，而发生下沉；
- 4) 管道检修时更换了不同容重的绝热层改变了管道上的载荷；
- 5) 支吊架长期受腐蚀后活动部件被锈蚀、卡阻失去功能，影响管道的热位移；
- 6) 支承载荷的弹簧发生应力松弛，承载能力下降，导致弹簧压并、管道下沉。

以上的种种导致管道偏离理论设计状况的因素都会使管道的应力发生变化，严重时会使焊缝开裂，或对设备产生很大的附加推力和力矩。因而需要定期对管道支吊架进行检查和维修调整，保证支吊架处于正常工作状况，是管道和设备能长期安全运行。管卡、吊杆等部件的螺纹宜用车床等机械加工，当数量较少时也可用圆板牙进行手工板丝，但加工出来的螺纹应光洁整齐，无断丝和毛刺等缺陷。管卡宜用镀锌成型件，当无成型件时可用国钢或扁钢制作，其内圆弧部分应与管子外径相符。支吊架的各部件应在组焊前校核其，确认无误后再进行组对和点固焊。点焊成型后用角尺或标准样板校核组对角度。并在工作台上整xing，*后完成所有焊缝的焊接。支吊架制作完毕应按设计文件规定及时作好防腐处理；当设计文件无规定时，除锈后涂防锈漆一道。制作完成的管道支、吊应进行质量检验：1、支吊架型式、材质、结构尺寸、加工精度及焊接质量等应符合设计文件或有关施工验收规范的要求；2、焊缝应均匀完整、外观成形良好、不得有欠焊、漏焊、裂纹和绞内等缺陷；3、防腐涂层应完整、厚度均匀、编号标志应清晰。风管安装用支吊架按规范要求设置。风管连接完后，应按规范等级要求进行风管漏风量测试。1.2 有法兰连接两段风管间的连接，国内习惯于采用角钢法兰，这种费工费料的作法已延用多年，该大厦空调工程风管的法兰连接借鉴国外**技术和工艺，结合自己的实际，采用了TDF和TDC的连接方法。

道零部件系列、02S403国家建筑标准设计钢制管件、02S404防水套管,GD87火力发电厂汽水管道零件及部件、GD2000管道杂项配件)包括人孔、风门、防爆门、阀门传动装置、三向位移指示器、橡胶软接头、传力伸缩接头、疏水盘、疏水收集器、进口滤网、节流孔板、吸水喇叭口、罩型通气帽、波纹补偿器、蠕胀测点、焊接堵头、水流指示器、、双阀芯耐磨可调缩孔、流量测量装置、管道连接器、快速接头、8

字盲板等;主要产品：圆风门，方风门，单轴风门，双轴风门，三四五轴风门，弹簧支吊架，可变弹簧支吊架，弹簧吊架，支吊架，管夹，支座，管座，长管夹，三孔短管夹，双孔短管夹，立管管夹，蠕胀测点，三向位移指示器，链轮阀门传动装置，焊接管座，保温人孔，风门，圆风门，方风门，管部，根部，电动锁气器，双芯可调缩孔，煤粉管道缩孔，传动装置，风机进口风箱，碟簧支吊架，支座装置，花兰螺丝，吊耳，烟风煤粉管道零部件（六道零部件）

本系列风机进口风箱全部按高效风机系列编制，配制的风机型号是GY 4-73-1112至30

十种规格每种规格还分为 90 °、75 °、60 ° 三种倾斜度，总共编制规格规定 30

种。选型时，只需根据风机的型号直接选用。2 排粉风机进口风箱 本系列排粉风机进口风箱按 M5-29 系列高效耐磨风机编制，配置的排粉风机型号是 M5-29-1117至 # 21 六种规格。