

青海电气防爆正压箱 南阳三禾防爆

产品名称	青海电气防爆正压箱 南阳三禾防爆
公司名称	南阳市三禾防爆电气有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	中国河南南阳市龙祥路冯楼工业区
联系电话	13723007204 13723007204

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：南阳市三禾防爆电气有限公司

防爆仪表箱的生产流程

- 1、对照图纸检查防爆仪表箱箱体喷塑和焊接效果；
- 2、隔爆面打磨除锈；
- 3、顺孔、顺丝；
- 4、清理后，第一次隔爆面擦油防锈；
- 5、不锈钢箱焊斑处理，拉丝；
- 6、安装底板扩孔；

物料准备

- 1、喇叭口、橡皮、压垫圈、螺丝；

- 2、标识牌、铭牌、Ex牌、接地的标志；
- 3、机构、表框、玻璃；
- 4、胶水、密封胶、导轨；
- 5、电气元件、指示灯、按钮、仪表等；
- 6、纸箱或木箱

元器件安装

- 1、指示灯、按钮、玻璃固定
- 2、断路器、交流接触器、热继电器等元件摆布；
- 3、导轨固定、机构固定；

接线

- 1、号码管打印；
- 2、线的选型；
- 3、布线：要求走线横平竖直，拐弯90度角，线之间无缠绕、无多余、无架空摆动现象

检验

- 1、电气功能检验
- 2、防爆仪表箱的内部清洁，走线检验
- 3、塑粉不漏检验、
- 4、端子标示
- 5、外部清洁，标示，铭牌，警示牌
- 6、隔爆间隙等.

我司产品生产流程（保质保量）

1. 接到客户订货以后，首先我们会安排图纸。
2. 图纸安排完成，经过技术部审核，会进入生产车间
3. 生产车间，直接下料生产
4. 生产完成后，会安排到打磨车间，打磨工人会仔仔细细针对防爆仪表箱的每个细节进行细致的打磨。

5. 打磨完成后，进入喷塑车间，喷塑师傅会进行检查，检查防爆仪箱是否符合喷塑要求，才会下喷塑炉（一般要烘烤3小时左右）
6. 带出炉后，到了装配车间首先是进行细节打磨，然后初次涂上防锈油，开始安装仪表，断路器等各类防爆元件。
7. 待装配完成，发到质检部认真检查每个细节（试电，试验，修饰）
8. 进入包装部，打包发货。

我们用心生产每一个产品，确保客户在使用过程中无问题，无投诉！

1) 本产品须严格按照企业标准QB/HK-FBX.2-2010标准执行。2) 装配前应对零、部件的主要配合尺寸进行复查。3) 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤防爆面。4) 螺钉和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。5) 装配电气部件前按要求进行打压试验，加压1MP，保持10-12S。应保证箱体无明显变形，无泄漏。6) 装配电气部件时注意位置恰当，安装牢固。7) 线号使用打号机打号，线号清晰完整。接线注意线序颜色及线径。8) 电气设备安装后按电气设计要求调试。9) 调试结束后紧固线束，装好线槽盖，注意接地线是否连接好。接地线可使用 20-30圆棒缠绕6-8圈，以减少其运动损伤。10) 紧固箱盖前，于箱体防爆面均匀涂抹一层厚0.1-0.3mm3#钙基脂。11) 紧固箱盖时，用18N.M拧紧力矩将各螺钉交叉、对称、逐步、均匀拧紧。12) 箱盖紧固后应使用塞规检查隔爆缝隙，缝隙小于0.1mm。13) 装配完成后清洁箱体表面，使用发泡塑料适度包装，避免运输及安装过程破坏箱体结构及表面喷涂层。

防爆配电柜的进出线方式形式多种，有上进下出，还是下进上出，也有侧进上出，侧进下出等；具体形式的选择根据进线柜如果与上段柜并柜，那就是侧进；如果上段柜非并柜，那就走电缆或者母线桥；电缆可以上进也可以下进，母线桥就需要上进了；出线方式根据工程要求来选择，如果有电缆沟就下出，如果是电缆桥架就上出

防爆配电箱内的连接线应采用铜排或铜芯绝缘导线，电气防爆正压箱价格，当采用铜排时应有防护措施：连接导线不应有接头、线芯损伤及断股。配电箱内的导线与电器元件的连接应牢固、可靠。导线端子规格与芯线截面适配，接线端子应完整，不应减小截面积。

青海电气防爆正压箱价格-南阳三禾防爆(在线咨询)由南阳市三禾防爆电气有限公司提供。南阳市三禾防爆电气有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。三禾防爆——您可信赖的朋友，公司地址：中国河南南阳市龙祥路冯楼工业区，联系人：李文静。同时本公司还是从事防爆配电箱，防爆箱，防爆箱生产厂家的厂家，欢迎来电咨询。