

# 镀锌螺旋风管厂家 佳工环保 青岛螺旋风管

产品名称	镀锌螺旋风管厂家 佳工环保 青岛螺旋风管
公司名称	山东佳工环保科技股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省日照市高新区北京路与山海三路交汇处西100米路北
联系电话	17606338727 17606338727

## 产品详情

(6)矩形风管翻边部分的纵咬口缝应斩去3层，镀锌螺旋风管厂家，只留1层翻边，以免影响风管的严密性。

(7)焊接风管时应先点焊组对，螺旋风管厂家，然后进行焊接，点焊间距以60—80mm为佳。镶接法兰时要采用焊接，管端应缩进法兰平面5mm，内外两面均要焊接。

### 2.薄板圆风管的制作要求

(1)卷圆可用手工卷圆和机械卷圆两种方法进行，接缝应交错设置，当拼接板材纵向和横向咬口时，螺旋风管设备，应将咬口端切出斜角，以防咬口出现凸瘤。

(2)风管直径在800mm以下，可采用端部凸边单咬口边接法，接直后用点焊加固，间距为100—120mm，且不少于4处。

(3)风管在焊接前应先卷圆，把对缝处的油污及杂物清理干净。焊缝不应有裂缝、气孔、夹渣等，焊后要把管道再次找圆。

(4)安装法兰时不能将端部打陷后再套上，角钢法兰的翻边量不能小于8mm。

(5)法兰铆接或点焊固定时，如与部件相连接，则应定好螺孔方位后再固定。

关于风管，我们必须了解的是：如何对风管进行焊接？有几种焊接方法？加固方法有有哪些？还有，不锈钢风管与部件进行制作是，需要符合一定的要求，那具体有哪些呢？

### 1.电、气焊以及点焊、缝焊的操作

电焊：适用于板厚在1.2mm以上的风管和部件，特点是焊接速度快、变形较小，但缺点是板材较薄时容易烧穿。在进行操作时，应将被焊件表面清理干净，并在焊接处留0.5—1mm的间隙。焊件对齐，点焊几处后进行满焊。为了防止烧穿，还可采用搭接缝、搭接角缝的焊接方式。

### 3.螺旋风管的焊接工艺

螺旋风管焊接位置：内场焊接用管子水平转动焊，外场安装时用全位置焊接。

定位焊：每个管接头至少焊3个定位点，每相邻两点间隔120°，青岛螺旋风管，使用较小的电流，焊点处根部不焊透。

焊接方法：管壁厚度 $t \leq 3\text{mm}$ ，全部用钨极ya弧焊；管壁厚度 $t > 3\text{mm}$ ，可以全部用钨极ya弧焊，也可以用钨极ya弧焊打底，手工电弧焊进行盖面。

镀锌螺旋风管厂家-佳工环保-青岛螺旋风管由山东佳工环保科技股份有限公司提供。“滤筒除尘器,焊烟净化,焊烟除尘,焊接车间除尘,激光切割除尘”选择山东佳工环保科技股份有限公司，公司位于：山东省日照市高新区北京路与山海三路交汇处西100米路北，多年来，佳工环保坚持为客户提供好的服务，联系人：刘先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。佳工环保期待成为您的长期合作伙伴！