

煤矿管件 焊环式CDU管件 河北亿科公司

产品名称	煤矿管件 焊环式CDU管件 河北亿科公司
公司名称	河北亿科金属制品有限公司
价格	1.00/套
规格参数	品牌:亿可 型号:58 产地:河北省衡水市景县龙华工业区
公司地址	河北省衡水市景县龙华工业区
联系电话	86-03188027896 16631808087

产品详情

煤矿管件的安装方法及要求

1、管端切割要求

切割后的管口端面应与管轴线垂直，垂直度的误差不得大于2mm;

管道应尽量采用切割机切割，也可采用氧-焰切割，但应避免出现过大的凹缺口及轴向割缝；

切割后的管口应修整，必须除区毛刺并在管外侧适当倒棱以免损伤胶圈，破坏密封。

2、管端焊接的要求

对C型管接头（钢环的焊接）

钢环的焊接单面或双面周边均连续角焊接；

为了焊接钢环的位置准确，必须使用卡规定位，卡规必须贴靠管口，然后拧紧卡规上的螺钉，是钢环既贴靠卡规上，有贴靠在管壁上，先点焊（在周边上对称焊几点）在拿掉卡规进行连续焊接（卡规由本公司提供）

应使用 2.5mm直径焊条，焊角宽度不大于2mm；

焊后要检查如发现焊脚宽时要进行修整，以免在安装时垫起管卡。

对S型管接头（钢带的焊接）

焊接钢带时，把钢带套在管端并摆正后，进行焊接；

钢带焊后，要确认焊缝不渗漏。

对G型管接头（短节的焊接）

在车床加工出来带槽的短节，然后再把短节焊在管端上，焊接后确认不渗漏；

也可以用车床把槽直接加工出来，或者用滚压的方法把槽加工出来。

3、胶圈的安装

安装前要坚持胶圈标记及管口是否损伤。并擦拭管口，除去泥沙污物；

安装胶圈时要避免损伤胶圈的唇边，发现胶圈唇边损坏时应更换焦圈。

调整胶圈位置，使胶圈与两侧钢环的距离相同。

4、管卡的安装

安装前应检查管卡的规格型号是否正确，除去沟槽内泥沙然后在胶圈外表面涂刷肥皂水；

安装管卡时要注意使钢环入槽，防止管卡其在钢环上；

两侧螺栓的拧紧要同步进行，互相照顾，并主义观察胶圈的状态。当发现一侧有咬圈迹象时要放松对方螺栓，然后再继续拧紧该螺栓直至克服咬圈点，当克服咬圈点后，两侧螺栓再同时拧紧，直至管卡之间结合处贴紧，不存在缝隙为止。

对于有震动的使用场合，应采用弹簧垫圈防松。