

晋中MPP管外径110榆次MPP管外径125

产品名称	晋中MPP管外径110榆次MPP管外径125
公司名称	山西冀盛通达物贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	小店区平阳路14号26幢
联系电话	18734108646

产品详情

山西晋中MPP电力管生产与销售，晋中榆次MPP电力管，晋中介休MPP电力管，晋中太谷MPP电力管，晋中平遥MPP电力管，晋中寿阳MPP电力管，晋中平遥MPP电力管，晋中榆社MPP电力管，晋中昔阳MPP电力管，晋中灵石MPP电力管。

吕梁离石MPP电力管，吕梁汾阳MPP电力管，吕梁孝义MPP电力管，吕梁石楼MPP电力管，吕梁兴县MPP电力管，吕梁临县MPP电力管，吕梁柳林MPP电力管。

忻州原平MPP电力管，忻州五台MPP电力管，忻州代县MPP电力管，忻州河曲MPP电力管，忻州偏关MPP电力管，忻州静乐MPP电力管，忻州岢岚MPP电力管，忻州五寨MPP电力管，忻州神池MPP电力管。

山西MPP电力管管施工规范，太原MPP管施工流程讲解：

一、太原MPP管焊接施工规范焊接前的准备（山西冀盛通达管业）

- 1、检查焊机的电源，液压油，加热板等是否满足焊接要求。2、对铣刀和油泵开关等进行空车试运行。
- 3、将与管材规格一致的卡瓦装入机架。（冀盛通达管业）
- 2、设定加热板温度至焊接温度，一般的焊接温度在225℃，气温较低时，可适当提高5-10℃。在加热前，应用干净的软纸或布蘸酒精擦拭加热板表面，清洁其油污，杂物等，但应注意不要划伤PTFE（聚四氟乙烯）防粘层。（冀盛通达管业）
- 3、清除管材两端的污物。将管材置于机架卡瓦内，使两端伸出的长度相当。管材机架以外的部份应有支撑物托起。使管材轴线与机架中心线处于同一高度，然后将卡瓦固定好。置入铣刀，铣削管材。直到管材两端面均出现连续的切削后，撤掉压力，让铣刀空转两、三周后再退开活动架，关闭铣刀开关。切屑厚度应为0.1-1mm，通过调节铣刀片的高度调节切屑厚度。（冀盛通达管业）
- 4、取出铣刀，合拢两端管材。检查端面对其情况。管材两端错位量不应超过管壁厚的10%，合拢时管材两端面间没有明显间隙，缝隙宽度应符合下面规定：0.3mm（dn<225mm）;0.5mm(225mm-400mm)。如不符合要求，应再次铣削，直到满足上述要求为止。（冀盛通达管业）

5.当加热板温度达到设定值后，快速放入机架，施加规定的压力，直到管材两端圆周出现翻边且最小卷边达到规定高度。

6、测量拖拉力，包括移动夹具的摩擦阻力，及焊接工艺参数压力。二者叠加，确定实际压力。检查加热板温度是否达到设定值。当温度达到设定温度时，应再保温10分钟以上，待加热板温度均匀。如在气温较低的环境或大风条件下，应有保温措施，保温时间需延长。直到温度均匀且实际温度达到设定值。