

宏宾共板法兰风管 共板法兰风管安装 莱西共板法兰风管

产品名称	宏宾共板法兰风管 共板法兰风管安装 莱西共板法兰风管
公司名称	高密市宏宾铁业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	高密市姜庄半岛物流园(高密姜庄铁市)
联系电话	13173156881

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市宏宾铁业有限公司

通风管道清洗方法与步骤

- 一. 设备及工具搬到指定地点，并用布遮盖好施工点下方的物品。
- 二. 将需清洗的空调风管系统分为若干个清洗施工段，确定施工切入点，用电剪切割机切下500 × 400毫米的开口。
- 三. 用气囊塞入清洗管段两端后对气囊充气，气囊规格适合管道大小并形成完善的封闭，充分隔离清洗区和非清洗区，避免二次污染。
- 四. 将清洗施工段中间各个风口封堵，只留与两端分隔气囊相近的两个风口。
- 五. 将上述两个风口百叶与其它风口百叶一起进行清洗，并换上分别装有吸尘器接口。压缩气管穿孔与监视器线穿孔的封板。
- 六. 将清洗风管段堵上，不必要风口孔洞用其它板材与风管底面临时补平，以便清洗机器人能在风管内顺利通过。
- 七. 将装有清洗毛刷和监视器探头的机器人或有高压空气接管的高压双向喷头，从清洗管段的工作孔放入

风管内。

八. 开启压缩空气机和吸尘器，使其有旋转毛刷的机器人或高压空气喷头对风管内壁由近而远进行刷喷清洗，根据监视器探头控制机器人作业。当风管管径小于 300×150 mm 时，机器人无法进入时由高压喷头或软轴毛刷进行清洗，共板法兰风管安装，清洗同时进行全程录像。

九. 对圆形风管与螺旋圆风管以及方圆弯头，都可以用机器人监视器，高压喷头，喷枪调换使用进行清洗。

十. 对铝箔波纹软管只能用高压空气进行吹洗，如果破损严重一般不进行清洗，只采取换新处理。

十一. 对于管路系统上的风阀消声器清洗应从消声器阀件前端的风管上开取清洗工作孔，探入高压喷头与气管进行高压空气吹洗，清洗完成后用与原来品种规格相同的材料封堵孔洞并，恢复保温层、保护层。

十二. 将带摄像的喷雾机器人放入风管中进行消毒。

十三. 收集所有清洗后的污物，莱西共板法兰风管，密封运出，并对污物消毒处理后，运到指定地点。

风管加工机械咬口机的技术要求

使用前，进料导轨的调试应严格按照设备的调试要求，将进料导轨调整到规定的位置尺寸后固定。若进料导轨的实际位置小于规定的位置尺寸，则造成咬口不成形；若大于规定的位置尺寸，由于进料太宽则使咬口尺寸超差而造成两张板材无法咬接或浪费材料；若进料导轨歪斜严重，则容易产生咬口宽度前后不均的跑偏缺陷。

风管加工流程

- 1、核对材料和规格是否符合设计要求，材质证明和合格证是否齐全，有开裂缩孔、起皱、分层等缺陷，应拒绝使用。
- 2、焊条要求：焊接碳素钢的焊条采用E4303焊条，焊接16Mn钢板的焊条采用E5016焊条。当16Mn钢与碳素钢接缝处E4316焊条。焊条使用之前，应按说明书进行烘干，并在使用中保持干燥，焊条药皮应无脱落和明显裂纹。
- 3、卷焊管材壁厚 6mm应在下料时，打好坡口，用坡口机加工坡口。
- 4、先做压头处理，再进行卷制。
- 5、根据卷管直径制作校圆样板，弧长为管子周长的 $1/6 \sim 1/4$ ，共板法兰风管厂家，不贴合同间隙符合规定要求。
- 6、管子、管件组对时，应检查坡口质量。并对坡口内外侧进行清理，有锈垢可采用砂轮机磨光。
- 7、壁厚不同的管子对焊时，两管壁厚之差不得大于管壁厚度的15%，并不得超过3mm。
- 8、不同直径的管子对焊时，可将大管焊接端抽条加工成大小头，也可采用钢板制作大小头。
- 9、正式施工焊的材料焊接工艺相同。

7、一般先涂刷二道红s丹酚醛防锈漆，再涂刷两道各色油性调和各种磁漆。

宏宾共板法兰风管(图)-共板法兰风管安装-莱西共板法兰风管由高密市宏宾铁业有限公司提供。高密市宏宾铁业有限公司 (www.hongbintieye.com) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，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。宏宾铁业——您可信赖的朋友，公司地址：高密市姜庄半岛物流园(高密姜庄铁市)，联系人：栾经理。同时本公司 (www.3.hongbintieye.com) 还是从事白铁加工，白铁风管，风管加工的厂家，欢迎来电咨询。