

通风管道公司 钜鑫环保选择放心 绍兴通风管道

产品名称	通风管道公司 钜鑫环保选择放心 绍兴通风管道
公司名称	杭州萧山钜鑫环保设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	杭州市萧山区
联系电话	18072958798

产品详情

工艺原理本工法在镀锌钢板风管制作标准的基础上，采用弧焊，对1.0mm厚的不锈钢薄板矩形风管进行焊接制作，不仅在横向连接处采用弧焊焊接，并在风管横向连接时也采用弧焊焊接，即所有的风管接缝处均施以弧焊焊接。不锈钢薄板矩形风管的加固采取不锈钢角钢加固框加固和直角形加固相结合的方法，以保证其符合风管的刚度等级要求。

制定方案、施工准备熟悉图纸、规范等技术资料，编制并组织方案会审。确定风管横向连接时采用翻边对接焊，翻边尺寸为15mm，确定不锈钢薄板矩形风管的加固采取不锈钢角钢加固框加固和直角形加固相结合的方法。5.2.2 钢板裁剪下料依据所进不锈钢卷板的宽度一般为1210mm，考虑到运输及现场下料的可操作性，根据风管规格，将钢板分成两段下料。如1000 mm × 800 mm的风管，风管周长为3600mm，下料成两块尺寸为1800 mm × 1210 mm的板材。5.2.3 翻边、折方按照15 mm的翻边尺寸，先将风管横向焊接处所需翻边在折方机上折出，翻边之后风管每节的长度为(1210-150 × 2) mm = 1180mm，然后再按照风管边长折方。为使风管焊缝均匀地受热和冷却，通风管道多少钱，以减少变形，通风管道厂家，焊接时从中间往两头逆向分段施焊；组对时先将风管点焊，通风管道公司，用夹具将其固定后再进行焊接，焊接时形成的高温，在冷却过程中所产生的收缩变形由夹具克服，达到防止变形的目的。5.2.7 风管横向焊接将两节成型好的风管放在夹具台上，用夹具将其固定好后，再进行横向焊接。由于风管壁厚太薄，绍兴通风管道，若直接平面对焊将产生较大的变形，且不易进行操作及加固，现采用翻边对接焊的形式 通风管道公司-钜鑫环保选择放心-绍兴通风管道由杭州萧山钜鑫环保设备厂提供。杭州萧山钜鑫环保设备厂(www.tz1288.com)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！