

镀锌消防管道焊接设备生产加工

产品名称	镀锌消防管道焊接设备生产加工
公司名称	广州市元晟自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市番禺区石基镇前锋工业园
联系电话	18928732487 18928732487

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：广州市元晟自动化科技有限公司

广州市元晟自动化----消防管道焊接机；

管道全位置自动焊技术能得到成熟的应用，除了日复一日在管道自动焊接领域的深耕厚积，更离不开的是各管道施工企业的鼎力支持与信任。在这个信任缺失的时代，信任弥足珍贵，每一份信认和肯定，都是消防管道焊接机砥砺前行的动力。

广州市元晟自动化科技有限公司----消防管道焊接机；

水泵配管安装应在水泵定位找平正，稳固后进行。水泵设备不得承受管道的重量。安装顺序为逆止阀，阀门依次与水泵紧牢，与水泵相接配管的一片法兰先与阀门法兰紧牢，用线坠一找直找正，镀锌消防管道焊接设备订购，量出配管尺寸，配管先点焊在这片法兰上，再把法兰松开取下焊接，冷却后再与阀门连接好，后再焊与配管相接的另一管段。

广州市元晟自动化----消防管道焊接机；

全自动焊接打底只需要2分钟、热焊5分钟、填一填二5分钟、填三填四6分钟，立填焊6分钟、盖面4分钟，成型一道口一共是28分钟。而使用传统手工电弧焊打底、半自动填充盖面的施工方法，成型一道口的

焊接时间是4个小时左右。真是不比不知道，一比吓一跳啊，全自动焊接比传统焊接方式一道口就节省了88.3%的时间！

广州市元晟自动化科技有限公司----消防管道焊接机；

消火栓箱体安装在轻质隔墙上时，应有加固措施。水流指示器安装：一般安装在每层的水平分支干管或某区域的分支干管上。应水平立装，倾斜度不宜过大，保证叶片活动灵敏，水流指示器前后应保持有5倍安装管径长度的直管段，安装时注意水流方向与指示器的箭头一致。国内产品可直接安装在丝扣三通上，进口产品可在干管开口用定型卡箍紧固。水流指示器适用于直径为50～150mm的管道上安装。

广州市元晟自动化----消防管道焊接机；

配管法兰应与水泵、阀门的法兰相符，阀门安装手轮方向应便于操作，标高一致，配管排列整齐。

高位水箱安装：应在结构封顶前就位，并应做满水试验，消防用水与其它共用水箱时应确保消防用水不被它用，留有10分钟的消防总用水量。与生活水合用时应使水经常处于流动状态，防止水质变坏。消防出水管应加单向阀（防止消防加压时，水进入水箱）。所有水箱管口均应预制加工，如果现场开口焊接应在水箱上焊加强板。

广州市元晟自动化科技有限公司----消防管道焊接机；

客户在选择自动焊产品时，往往会因价格便宜而容易做决策，但因前期决策周期短，造成后期不能很好使用。消防管道焊接机设置了工厂考察-焊接工艺确定-培训-交付，这个慢的过程，实际很好排除了设备在后期应用中可能出现的问题，后能在工程施工中成功应用，其实也就是快。

镀锌消防管道焊接设备生产加工-由广州市元晟自动化科技有限公司提供。广州市元晟自动化科技有限公司（www.yscnc.cn）为客户提供“角钢法兰自动焊机,风机叶轮自动焊,四枪角钢法兰自动焊”等业务，公司拥有“元晟”等品牌。专注于机械及工业制品项目合作等行业，在广东广州有较高度。欢迎来电垂询，联系人：任女士。