

饭店不锈钢通风管 友顺风管

产品名称	饭店不锈钢通风管 友顺风管
公司名称	保定市友顺管道设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省保定市清苑区闫庄工业园区
联系电话	18303126543 18303126543

产品详情

加工流程

剪板机数控直条下料--卷圆--自动焊接--套法兰--管

道翻边--酸洗--质检--包装--发货核检

1、管子下料

、下料应严厉按设计单线图停止，切割前资料尺寸应认真核对。数控剪板机直条下料

、下料时应依据管子长短合理排料，减少糜费。对数量少，管径大，管壁厚及其它特殊材质管道，应先整体排料再下料，严厉控制管子的用量，对100mm以上的切割余量不能作为废料处置，应按材质注销保管以便备用。

、切割后的管材标识若被毁坏，应在剩余管材上原有标识。资料标识请求见附表四。

、饭店不锈钢通风管必需用机械或等离子切割，其他管材可用火焰切割下料和制备坡口，切口外表应平整，无裂纹、重皮、毛刺凹凸、缩口，熔渣、氧化物、铁屑等应及时去掉。

、切口端面的倾斜偏向 不大于管外径的1%，且不超越2mm。

目前不锈钢焊接风管的无法兰衔接方式有几十种，而且新的方式还在不时呈现，但按其构造原理可分为承插、咬合、铁皮法兰和混合式衔接五种。无法兰衔接主要用于边长较小的风管，有C形插条衔接和S形插条衔接。关于饭店不锈钢通风管的无法兰衔接技术在通风管道制造过程中应用插接式和共板式无法兰衔接能够了解为以下：

TDC插接式无法兰衔接是应用插接式咬口机的两组辊轮按照辊轮之间互相滚压成形原理将法兰加工为C型边和S型边，该方式插接式无法兰适用于不锈钢焊接风管的直管段衔接，通常小尺寸风管或边长在630mm范围内的风管，可采C型边加工，以增加风管衔接处的强度。留意由于S型边衔接为镶进式，所以两端风管易呈现大小差异，在制造时要留意尺寸上的配合，C型边的接口要在正中，否则间隙过大会形成衔接不紧密、松动不结实，间隙过小又形成拼装艰难等诸多不便等现象，风管管段接口处要密封胶粘封处置。

不锈钢风管一共有三种方法：

- 1、不锈钢风管之手工焊：这个方法使用起来很普遍，并且操作容易，主要是靠人进行调节，焊缝填充材料为电焊条。
- 2、不锈钢风管之金属极气体保护焊：它属于气体保护焊，也是一种电弧焊，是在保护气体下，焊条被电弧融化。
- 3、饭店不锈钢通风管之钨极惰性气体保护焊：电弧是在钨电焊丝和工件之间产生，因此要求保护气体为纯气，且焊丝是不带电的，因此不仅可以手动送入，也可以机器送入，有时也可以不送入。