

开封市岗亭厂家,开封雕花板岗亭厂家

产品名称	开封市岗亭厂家,开封雕花板岗亭厂家
公司名称	广东铂升智能科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	保安岗亭:2.0*2.0*2.8 收费岗亭:2.0*2.0*2.8 户外岗亭:2.0*2.0*2.8
公司地址	各地区均有办事处
联系电话	19106351662 19106351662

产品详情

开封市岗亭厂家,开封雕花板岗亭厂家为您描述：《不锈钢岗亭》《四角圆弧岗亭》《金属雕花板岗亭》《保安岗亭》《治安岗亭》《户外收费岗亭》

【岗亭】材料说明：框架：优质不锈钢

顶部：镀锌电解板

外表面：不锈钢板

内表面：铝塑板

活动门：不锈钢

底板：防滑镀锌钢板

活动窗：不锈钢或铝合金

吊顶：豪华装饰板

【岗亭】制作流程：不锈钢岗亭的硬度非常强，在制作不锈钢岗亭过程中需要对不锈钢进行多种加工。一般分成以下几种：拉深工艺、胀形工艺、翻边工艺。这么多加工并非是一个岗亭都需要用到的，或多或少的会涉及到，这是识别岗亭质量的很好方法。

1、弯曲成形工艺：这种加工在每个岗亭中都应用到了，一般是把不锈钢弯曲成形是将板料、棒料、管料或型材等弯成一定形状和角度零件的成形方法.201不锈钢板在弯曲的过程中很容易裂开.301不锈钢就会好很多，一般是不会出现这种情况.翻边成形加工：这种加工只有在圆形的岗亭才会使用到，翻边是利用模具把坯料上的孔缘或者外缘翻成竖边的冲压加工方法。

(1) 拉深成形加工：拉深是利用专用模具将冲裁或剪裁后所得到的平板坯料制成开口的空心件的一种冲压工艺方法。也是一款非常常用的制作工艺，其特点是板料在凸模的带动下，可以向凹模内流动，即依靠材料的流动性和延伸率成形。

(2) 胀形成形工艺：这种一般多用于棱形的岗亭制作工艺中，胀形是利用模具强迫坯料厚度减薄和表面积增大，以获取零件几何形状的冲压加工方法。特点是坯料被压边圈压死，不能向凹模内流动，完全依靠材料本身的延伸成形。上墙施工时，之前拌好的材料已超出了使用时间引起保温层空鼓解决方法：拌好的无机玻化微珠保温浆料尽快使用完。墙面处理不好，有浮尘，或者墙面吸水过快引起保温层空鼓解决方法：施工前清除墙面浮灰、油污、隔离剂及墙角杂物，保证施工作业面干净，混凝土墙面上如有不同的隔离剂，则需做适当的界面处理；单次涂抹施工厚度适当，过厚的厚度容易造成脱粘；解决方法：单次涂抹施工厚度适当，设计厚度2.5cm及以上的无机玻化微珠保温层，建议分两层施工，层施工厚度不超过1.5cm，注意压实，使之与墙体粘结牢固；在浆体收汗前后就进行收平等施工操作扰动了粘结面引起保温层空鼓解决方法：在浆体收汗前后不要再进行收平等施工操作以扰动粘结面。2.2.2人工搅拌：人工搅拌时必须搅拌均匀，并严格控制加水量，不能使水泥膨胀珍珠岩保温砂浆过稀，同时要求在铁板或灰槽中搅拌，严禁在铺设面搅拌。2.铺设找坡层：首先将屋面各控制点的高度用1：3水泥砂浆做好（即为打灰饼），然后根据已做好的控制点拉线，将水泥膨胀珍珠岩保温砂浆按照压缩比（压缩比是指屋面上松散的保温层厚度与压实后的厚度之比）为13%的比例进行虚铺保温层，同时按建施-7屋顶平面图的图纸要求找2%坡，虚铺后的保温层用木杠压紧、刮平，再压实。