

# 深圳文兴电缆桥架大量生产各种电缆桥架线槽线管批发价

产品名称	深圳文兴电缆桥架大量生产各种电缆桥架线槽线管批发价
生产厂家	深圳市文兴电气有限公司
价格	16.00/米
规格参数	深文兴:深文兴 镀锌线槽:200*100*1.0 广东深圳:深圳龙岗
公司地址	深圳市龙岗区坪地街道坪东社区坪地镇富坪中路8号C1厂10
联系电话	18948703398

## 产品详情

### 深圳文兴电缆桥架大量生产各种电缆桥架线槽线管批发价

#### 镀锌线槽布线施工步骤

##### 一、镀锌线槽布线施工所需的材料：

三通接线盒、线槽、阳转角、阴转角、内接头、转弯角、单通接线盒、二通接线盒、四通接线盒、外接头、封堵等。

##### 二、镀锌线槽所需的工具：

粘结剂、手电钻、卷尺、冲击钻、手钢锯、电剪刀（或铁皮剪）、拉钉qiang（在选用铆钉作连接线槽时用）、十字螺丝刀和直角曲尺、弯曲弹簧、螺丝刀等

##### 三、镀锌线槽布线施工过程:

## 1、划线定位

镀锌线槽布线的划线定位工作与金属线管布线的做法基本相同。

## 2、施工步骤

### (1) 制作和安装线槽吊杆

线槽铺设也是分沿墙（楼板顶）直接固定和吊杆固定两种。直接固定是将线槽用木螺钉安装在建筑物表面上的；吊杆固定是通过各种形状的吊具将线槽吊装起来。常用吊杆形状有“L”型和“ ”型两种。L型吊杆可供多条线槽作水平并列吊装，“ ”型吊杆可供单条线槽吊装。“ ”型吊杆在安装时需要在其顶部绑扎上粗铁丝作悬挂之用。

### (2) 线槽安装

各类规格线槽的配套附件有：阳转角、阴转角、曲弯角、单通接线盒、二通接线盒、三通接线盒、四通接线盒、内接头、外接头和封堵等。

这些配套附件使线槽在安装时，很容易地达到使槽路转角、分支、驳接等目的，故常规线槽在装配时施工简便，只要将所需地线槽配套附件套接在线槽端头上，用自攻螺钉或抽芯铆钉固定即可。

由于这种系列化的线槽产品，是在近几年才开始推广使用，故国内有些地区往往只有线槽供应，而缺少配套附件。针对这种情况，下面介绍当缺少线槽配套附件时，如何利用线槽本身进行施工安装。

a、缺少接头时的施工方法。内（外）接头附件是用于同规格线槽之间的驳接使用。施工时可截一段长约15-20cm的同规格的线槽，代替接头成品嵌接在驳接口上。“接头”一般嵌于线槽内部（内接头）以保持整条线槽的外形美观。接上“接头”钻好孔，用自攻螺钉或抽芯铆钉将“接头”固定好。

注意：在盖线槽盖时，应使线槽驳接口与槽盖接口相互错位，避免两接口重叠在一起，这样，可提高整条线槽的刚性。

b、缺少曲弯角接头时的施工方法。曲弯角接头是用于当线槽需要作90°水平弯曲时使用。具体作法如下：在线槽底部需转弯的地方用角尺划出45°角线，然后用铁皮剪沿所划线条位置剪开，再将线槽弯曲搭接铆固便可。线槽盖作90°水平弯曲时也可按此方法制作。

c、缺少阳转角接头时的施工方法。阳转角接头用于线槽作90°外弯曲时使用。制作时，在一条线槽的

端头底部上按槽侧高度尺寸划线，用剪剪出一个口子。再在另一条线槽端头上，沿槽底面与两槽侧面的曲缝处各剪一刀，剪口深度为槽侧高尺寸，然后弯曲槽底剪开部分，用该弯曲部分搭接在前一条线槽端口子上，用铆钉固定。该处相应的槽盖弯曲制作，可参见线槽作90°内弯的制法。

d、缺少阴转角接头时的施工方法。阴转角接头是用于线槽作90°内弯曲时使用，可通过裁剪线槽本身以达到目的。做法如下：在线槽需内弯部位的两边槽侧上划线，用铁剪剪成两个45°缺口，再将线槽于缺口处折曲，使槽侧边的斜边向外，然后铆接固定便成，为了制作简便，相应部位的槽盖弯曲，可在盖侧两边各剪两道缝，沿缝曲折槽盖便可制成。

e、缺少三通或四通接线盒时的施工方法。三通或四通接线盒在线槽布线施工中起分支线槽和驳接电线接头盒作用。这里将介绍当需要将线槽作“T”形分支或“十字”分支时，即需要使用三通或四通接线盒时，如何利用线槽本身进行分支。线槽作“T”形分支连接时的施工步骤：

先在被分支的线槽上，按分支线槽宽度划线，再沿线剪开，将被剪开的那两块铁片沿根部弯成直角，作为线槽分支连接好待用。

第二步。按被分支线槽宽度的1/2-2/3，在分支线槽端部划线，沿线将其剪成“凸”形端头。

第三步。将分支线槽“凸”形端头插入被分支线槽的剪开口中，使其相互搭接，用铆钉固定而成。

第四步。分支线槽盖制法：在被分支线槽盖侧边的一面，按分支槽盖的宽度尺寸剪一口子。而分支槽盖的端头则剪去稍短的盖侧边，制成“凸”形端头，使此“凸”头能插进被分支线槽盖的口子里，这样两条线槽盖便搭接盖紧线槽的“十”字分支制作方法原理与“T”形接法相同，只不过是在“T”形顶上再接一头线槽罢了。

f、线槽的封堵制作方法。封堵用于当线槽敷设到尽头时，其线槽端头作封闭之用。自制封堵可通过裁剪线槽盖来达到封堵线槽端头的目的，裁剪方法如下：先将线槽端头的两个槽侧壁剪成45°角，再在线槽盖两侧壁上，按离槽盖端 2倍于线槽高度尺寸的地方剪出口子，并且将槽盖端两侧也剪成45°斜角。然后在槽盖剪出的口子处。把槽盖弯曲成45°斜角，使槽盖能与线槽两个45°侧壁相吻合。