

西安通风管道加工安装，渭南螺旋风管加工，不锈钢管道加工

产品名称	西安通风管道加工安装，渭南螺旋风管加工，不锈钢管道加工
生产厂家	陕西东朗隆元建设工程有限公司
价格	/
规格参数	:
公司地址	陕西省西安市浐灞生态区欧亚大道666号欧亚国际一期B座09
联系电话	13363904594

产品详情

西安通风管道加工安装，渭南螺旋风管加工，不锈钢管道加工

陕西西安渭南宝鸡咸阳安康铜川通风管道加工安装，螺旋风管加工，不锈钢管道加工，人防管道加工安装，排烟管道加工安装，镀锌铁皮加工安装，陕西东朗建工通风管道加工安装

通风管道是中空的用于通风的管材，多为圆形或方形。加工对以后风管的使用有很大的影响，也为了操作人员的安全，所以了解清楚加工工艺十分必要

通风管道的制作工艺：

- 1、划线要据风管的不同尺寸形状和规格分别进行，同时对一段风管要完整进行，防止划线错孔和下料的多少有误。
- 2、板材剪切依据划线的阶段不同，分别进行，同时必须进行下料的复核，以免有误。按划线形状用机械剪刀进行剪切。
- 3、剪切时，手严禁伸入机械压板空隙中，上刀架不准放置工具等物品，调整板料时，脚不能放在踏板机上，使用固定式震动剪两手要扶稳钢板，手离刀口不得小于5cm，用力均匀适当。
- 4、板材下料后在轧口之前，必须用倒角机或剪刀进行倒角工作。

5、金属薄钢板制作的风管用咬口连接、铆钉连接、焊接等不同方法。

6、咬口宽度和留量要根据板材厚度而定。

7、焊接时必须焊缝均匀，无裂纹及加渣现象，铆钉连接时，铆钉中心先垂直于面板，铆钉头把板材压紧，使板材密合并排列整齐、均匀。板材之间铆接，一般中间不可以加垫料，设计规定时，遵循设计。

8、咬口时手指据滚轮护壳不小于50mm，手不准放在咬口机管道上扶稳板料。

9、咬口后的板料将画好的折方线放在折方机上，置于下模的中心线，操作时，使机械上刀片与下模中心线重合，折成所需的角。

10、折方时应相互配合并与折方机保持一定距离，以免被翻转的钢板或配件碰伤。

11、制作员风管时，将咬口两端拍成圆弧状放在卷圆机上卷圆。按风管直径规格适当调整上、下辊间距，操作时，手不得直接推送钢板。

12、折方或卷圆后的钢板用合口机或手工进行缝合。操作时，用力均匀，不易过重。单、双口确定咬合，无脏裂或半咬口现象。

内容源于网络，仅供交流学习，如有侵权请联系删除。