

广东凌风钢铁加工厂 不锈钢风管加工与安装 惠州不锈钢风管加工

产品名称	广东凌风钢铁加工厂 不锈钢风管加工与安装 惠州不锈钢风管加工
公司名称	广州市凌风钢铁加工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市番禺区大龙街市莲路新桥村段6号二栋103
联系电话	18026406692 18026406692

产品详情

广州市凌风钢铁加工有限公司是一家大型的设计，生产制造，不锈钢风管加工哪家好，安装各种通风管道，螺旋风管，共板法兰风管，不锈钢风管，油烟净化设备，厨房油烟罩等通风设备的企业，同时承接酒店、厂房、饭店、厨房，地下室，地下车库，写字楼等公共领域的通风排烟工程，白铁通风工程，油烟净化，不锈钢风管加工厂家，除尘通风工程。公司一贯秉承“讲信誉、重质量”的企业宗旨，为广大客户提供更完善、更的服务。凌风愿竭诚与广大客户合作共赢，共创美好未来。

广州市凌风钢铁加工有限公司——广州法兰风管加工，广州法兰风管厂家，不锈钢风管加工与安装，广州共板法兰加工

绘制风管加工草图根据施工图纸及现场实际情况（风管标高、走向及与其它专业协调1情况）按风管所服务的系统绘制出加工草图，并按系统编号。（很理想的是用设计院电子版图纸分解更快更准）。直管的生产流程 根据草图输入风管尺寸到电脑 进镀锌板于生产线调直 压筋（大边尺寸 > 630mm） 切割机切角 剪板机剪板 咬口（插口及承口） 机制TFD法兰成型机 折弯机折弯（根据口径的大小折成一字形、L形、U形、口形） 质检。异形管(弯头、三通等配件)生产制作流程根据图纸电脑制出切割图 FPC3600等离子切割机切割出半成品 单机咬承口和插口 TFD法兰成型机 折弯机折弯 质检。

广州市凌风钢铁加工有限公司——广州方形风管加工，广州矩形风管加工，广州机制风管加工

如何提高角铁法兰风管产品在市场上的竞争力?角铁法兰风管平整度失圆度控制在2mm左右，它代替了原有的钢板下料，对接校正，车床加工等复杂的工艺。从而更好地节省了氧气、乙1炔、劳动力、原材料

等。就目前钢材价格不断上涨的趋势，惠州不锈钢风管加工，市场竞争比较激烈的大环境下，我们应用该制作工艺，就可以很大限度的降低生产成本，从而提高该角铁法兰风管产品在市场的竞争力。

广州市凌风钢铁加工有限公司位于广州市番禺区石基镇永善村路1号，是一家大型的设计，生产制造，安装各种通风管道，螺旋风管，共板法兰风管，不锈钢风管，油烟净化设备，厨房油烟罩等通风设备的企业，同时承接酒店、厂房、饭店、厨房，地下室，地下车库，写字楼等公共领域的通风排烟工程，白铁通风工程，油烟净化，除尘通风工程。公司拥有几千平米的生产车间和风管生产六线，设备数台，可以为您提供质量好，速度快，施工技术成熟的服务。欢迎有意者来电咨询。

广州市凌风钢铁加工有限公司——广州法兰风管加工，广州法兰风管厂家，广州共板法兰加工

在现代安装工程中，随着科学技术的进步，在空调风管的制作、安装过程中，新材料、新工艺层出不穷，共板法兰风管就是其中之一。该风管采用全自动生产线，并结合世界上先进的数控及光纤信息技术，除能生产镀锌直矩形风管外，还能生产弯头、三通、四通等各种异形风管部件。在安装工程中发挥越来越重要的作用。

法兰风管工艺原理:

- 1、根据现场风管口径及形状输入电脑，由程序软件控制设备下料。
- 2、采用机制TFD法兰成型机，在风管上翻边形成法兰。使用该设备，制成相应连接用法兰角。
- 3、现场安装时，使用法兰角及法兰固定卡连接风管，达到安装目的。

广州市凌风钢铁加工有限公司——广州方形风管加工，广州矩形风管加工，广州机制风管加工

不锈钢板风管的焊接，可用非熔化极弧焊；当板材的厚度大于1.2 mm 时，可采用直流电焊机反极法进行焊接，但不得采用氧乙 气焊焊接。焊条或焊丝材质应与母材相同，机械 强度不应低于母材。焊接前，应将焊缝区域的油脂、污物清理干净，以防止焊缝出现气孔、砂眼。清洗可用汽1油等进行。用电弧焊焊接不锈钢时，应在焊缝的两侧表面涂上白垩粉，防止飞溅金属粘附在板材的表 面，损伤板材。焊接后，应注意清除焊缝处的熔渣，并用不绣钢丝刷或铜丝刷刷出金属光泽，再用酸洗膏进行酸洗钝化，后用热水清洗干净。风管应避免在风管焊缝及其边缘处开孔。

广州市凌风钢铁加工有限公司位于广州市番禺区石基镇永善村路1号，是一家大型的设计，生产制造，安装各种通风管道，螺旋风管，共板法兰风管，不锈钢风管，油烟净化设备，厨房油烟罩等通风设备的企业，同时承接酒店、厂房、饭店、厨房，地下室，地下车库，写字楼等公共领域的通风排烟工程，白铁通风工程，油烟净化，除尘通风工程。公司拥有几千平米的生产车间和风管生产六线，设备数台，可以为您提供质量好，速度快，施工技术成熟的服务。欢迎有意者来电咨询。

广州市凌风钢铁加工有限公司——广州法兰风管加工，广州法兰风管厂家，广州共板法兰加工

风管安装应符合下列规定：

(1) 风管安装前，应清除内、外杂物，并做好清洁和保护工作；风管安装的位置、标高、走向，应符合设计要求。现场风管接口的配置，不得缩小其有效截面；

(2) 风管与砖、混凝土风管的连接接口，应顺着气流方向插入，并应采取密封措施。风管穿出屋面处应设有防雨装置；

(3) 风管连接处，应完整无缺损、表面应平整，无明显扭曲；

(4) 承插式风管的四周缝隙应一致，无明显的弯曲或褶皱；内涂的密封胶应完整，外粘的密封胶带，应粘贴牢固、完整无缺损。

(5) 薄钢板法兰形式风管连接，弹性插条、弹簧夹或紧固螺栓的间距不应大于150mm，且分布均匀，无松动现象。

(6) 插条连接的矩形风管，连接后的板面应平整、无明显弯曲。

(7) 风管的连接应平直、不扭曲。明装风管水平安装，水平度的允许偏差为3/1000，总偏差不应大于20mm。明装风管垂直安装，垂直度的允许偏差为2/1000，总偏差不应大于20mm。暗装风管的位置，应正确、无明显偏差。

广州市凌风钢铁加工有限公司——广州方形风管加工，广州矩形风管加工，广州机制风管加工

共板风管5种咬口方式：

单平咬口:用于板材的拼接缝、风管的纵向结合缝；

单立咬口:用于圆形弯头、来回弯及风管的横向缝；

单角咬口:用于矩形风管或部件的纵向接缝以及矩形弯头、三通的转角处；

联合角咬口:用途同第三种方法)；

双平咬口和双立咬号:同等于和第二种方法，由于此方法复杂繁琐，使用的不多。

广东凌风钢铁加工厂-不锈钢风管加工与安装-惠州不锈钢风管加工由广州市凌风钢铁加工有限公司提供。广东凌风钢铁加工厂-不锈钢风管加工与安装-惠州不锈钢风管加工是广州市凌风钢铁加工有限公司升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：

温小姐。同时本公司还是从事广州矩形风管加工，广州方形风管加工，广州通风管道加工的厂家，欢迎来电咨询。