

大批量螺旋风管加工 宏宾铁业质优价美 潍坊螺旋风管

产品名称	大批量螺旋风管加工 宏宾铁业质优价美 潍坊螺旋风管
公司名称	高密市宏宾铁业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	高密市姜庄半岛物流园(高密姜庄铁市)
联系电话	13173156881

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市宏宾铁业有限公司

浅析如何计算排烟螺旋风管的截面尺寸

在进行排烟的螺旋风管的设计、安装的时候，我们都会有疑问：究竟要怎么选择合适排烟螺旋风管呢？

今天我们就来向大家科普科普，按照规范要求我们要怎么计算排烟螺旋风管的截面尺寸吧。希望通过下面计算示例，能让各位用户好好学习学习哦。

【基本公式】

螺旋风管尺寸=风量 ÷ 风速

风量=房间面积 × 房间高 × 换气次数

【计算示例1】（已知风量40000m³/h，风速9m/s）

风量40000m³/h，风速9m/s

螺旋风管尺寸=40000 ÷ 9 ÷ 3600=1.23m²

$$1.23=1.5 \times 0.82$$

螺旋风管尺寸为1500mm × 800mm

计算示例1解析

- 1、除以3600是因为一小时有3600秒，在运用公式计算的时候，前后的单位要统一
- 2、这个公式对所有螺旋风管计算都适用，但9m/s这个风速值不是固定值，需要自行确定
- 3、排烟、排风的公式都是一样的算法，螺旋风管供应商，但9m/s的风速值需要根据噪音的要求进行调整，在调整时可以参考下采暖通风设计规范消声部分
- 4、矩形螺旋风管的规格更好用标准的，施工规范里的是1600mm，没有1500mm的规格
- 5、具体计算方法以相关的新规为准。

螺旋风管抱箍与风管法兰相比的优势

首先，螺旋风管批发厂家，抱箍具有美观的特点。风管抱箍是由厚镀锌板材压制而成，只比螺旋风管稍大。颜色与风管天然混成，v形曲线优美，远观根本看不出风管之间有接头。而风管法兰由角铁卷成，然后喷银色油漆，与镀锌颜色有明显色差。外观方面风管抱箍胜。

其次，抱箍安装更加方便。风管法兰一般是开始由自攻螺丝固定两个在螺旋风管上面，然后法兰之间要收紧少8个螺母，连接很费功夫，以后维修也很不方便。风管抱箍只要把螺旋风管两侧反一点点边，大批量螺旋风管加工，然后卡住，轻轻收紧两个螺母就连接成功。后期维护也非常方便。

再次，v形风管抱箍标准化生产，成本低廉，能够有效节约工程成本，是法兰的更新换代产品。

第四，风管抱箍比较轻，能减少长沙螺旋风管的重量，方便螺旋风管的吊装。当然风管抱箍在某些场合与风管法兰相比也有一定的缺陷。没有法兰，在连接直径比较大的螺旋风管（大于700mm）没有法兰紧固。

不锈钢螺旋风管焊接工艺及流程知识

不锈钢螺旋风管焊接连接的工艺流程有哪些？

为此请教了这方面的，据他们介绍，不锈钢管焊接连接的工艺流程为：安装准备 预制加工 安装干管 安装立管 安装支管 管道防腐和保温 管道冲洗和试压。

1.预制加工

是按照图纸，画出管道的分路、管径、变径、预留管口以及阀门位置等草图，并做好标记，然后标记出实际准确尺寸。按图纸进行预加工，按管段进行分组标号，阀门试压合格后才能使用。

2.干管的安装

(1)一般管道焊接应采用手工亚弧焊，以保证管道内的清洁；切割时应使用砂轮切割机。

(2)管壁厚不大于4mm时，可不开坡口，焊接时两管之间应留有2—3mm的间隙；当大于4mm时，则要开单边坡口或V形坡口，坡口度为65度左右，焊接时两管之间应留有2—3mm的间隙。

(3)管子组对时其内外壁应平齐，错边总量不能超过2mm。

(4)管道安装时每米偏差不大于1mm，全长偏差应不大于10mm。

(5)管道支吊架应选用角钢进行现场加工制作，以便对支架的制作质量进行控制。

3.立管的安装

将立管按编号进行分层排开，潍坊螺旋风管，按照顺序进行安装。在进行安装时，每层应至少设立一个管卡。安装好后，用线坠吊直找正。

4.通水试验

灌水试验要求：灌水高度应不低于地面高度，时间为20分钟，液面不下降，则说明管道不渗漏，为合格。

通球试验要求：利用硬质空塑料球，球径为管内径的2/3—3/4。将球从顶端放入，在底部进行检查，要在管内通入水，如果试球通畅，即为合格。

大批量螺旋风管加工-宏宾铁业质优价美-潍坊螺旋风管由高密市宏宾铁业有限公司提供。高密市宏宾铁业有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。宏宾铁业——您可信赖的朋友，公司地址：高密市姜庄半岛物流园(高密姜庄铁市)，联系人：栾经理。同时本公司还是从事螺旋风管，镀锌螺旋风管，不锈钢螺旋风管的厂家，欢迎来电咨询。