# 天津螺旋风管制作安装 博海皓达通风管道加工 天津螺旋风管

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 天津螺旋风管制作安装 博海皓达通风管道加工 天津螺旋风管 |
| 公司名称 | 天津博海皓达商贸有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 天津市滨海新区贻港新城11栋1门1602 |
| 联系电话 | 15222319811 |

# 产品详情

**通风管道在安装时的注意事项**

通风管道在安装时的注意事项：

（1）当风管与风机连接时，应在进出风口处加软接头，其软接头的断面尺寸应与风机进出风口一致。软管接头一般可采用帆布、人造革等材料，软管长度不宜小于200，松紧度应适宜，柔性软管可缓冲风机的振动。

（2）当风道与除尘设备、加热设备等连接前，应待设备安装完毕后，天津螺旋风管制作安装，按实际测绘的图纸进行预制和安装。

（3）风道安装时，天津螺旋风管设计，进、出风日宜在风道预制时开出洞口，如需在安装完毕的风道上现开风口，其接口处应严密。

（4）当输送含凝结水或含湿量较大的气体时，其水平管道宜设有坡度，并在低点处接排水管。安装时风道底部不宜出现纵向接缝，对底部有接缝处应进行密封处理。

（5）对输送、气体的钢板风道，在风道连接法兰处应安装跨接线，并与静电接地网连接

。

**切割、压弯:A、检查风管板材放样是否符合风管制作任务单的要求**

切割、压弯：

A、检查风管板材放样是否符合风管制作任务单的要求，划线是否正确，板材有否损坏。检查刀具刀片安装是否牢固。检查刀片伸出高度是否符合要求。

B、直按切边要求选择左45°单刀刨或右45°单刀刨。将板材放置在工作台上，方铝合金靠尺平行固定在恰当位置。

C、角度切割时，要求工具的刀片安装时向左或向右倾斜45°，以便切出的“V”型槽口成90°，便于折成直角。切割时刀具要紧贴靠尺以保证切口平直并防止切割尺寸误差。

D、板材切断成单块风管板后，将风管板编号，以防不同风管的风管板搞错。

E、扎压风管曲面时，扎压间距一般在30～70cm之间，扎压深度不宜超过5mm。板材压弯利用折弯

3）、成形：

A、用毛刷在板材切割面上涂刷胶粘剂。待涂胶不粘手时，将风管面板按设计要

求粘合，并用刮板压平。

B、检查板材接缝粘接是否达到质量标准，做好管段标记。

风管加工

根据风管长边尺寸进行合适的选料。按正确的放样进行制作。

风管翻边时，翻边应留有不小于6mm的余量，翻边不能遮住螺栓孔，天津螺旋风管，咬口边要用剪刀进行倒角或开角，且不开裂，形成弧形翻边。若翻边四角开裂，应采用锡焊或密封胶填补，天津螺旋风管厂家，防止风管漏风风管板材厚度小于1.2mm时可以采用联合角或按扣式咬口，大于1.2mm时采用焊接。

风管成型后与法兰连接采用铆接，铆钉距风管壁距离不得大于50mm，各铆钉间距不得大于150mm。

矩形风管长边大于630mm（保温风管大于800mm），长边尺寸大于1250mm或低压风管单边面积大于1.2m2，中高压风管大于1.0m2时必须采取加固措施。

圆形风管（不包括螺旋风管）直径大于等于800mm，且其管段长度大于1250mm或总表面积大于4m2时必须采取加固措施。

风管边长≥630mm，L≥1250mm以上，不保温风管的加固框角铁可以比法兰角铁小1号。

天津螺旋风管制作安装-博海皓达通风管道加工-天津螺旋风管由天津博海皓达商贸有限公司提供。天津博海皓达商贸有限公司位于天津市滨海新区贻港新城11栋1门1602。在市场经济的浪潮中拼博和发展，目前博海皓达在其它中享有良好的声誉。博海皓达取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。博海皓达全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。