

# 角钢法兰风管加工厂家 江宁区风管加工 江苏环创通风设备公司

产品名称	角钢法兰风管加工厂家 江宁区风管加工 江苏环创通风设备公司
公司名称	江苏环创通风设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省南京市江宁区禄口镇马甫路188号
联系电话	18951638188

## 产品详情

江苏环创通风设备有限公司是一家从事通风管道加工，螺旋风管定做，圆形风管定做，不锈钢风管加工，椭圆风管加工以及其他各种型号形状的生产厂家，包括镀锌法兰或是角钢法兰生产。

环创通风设备有限公司——南京通风管道加工，南京螺旋风管定做，南京圆形风管定做

薄钢板法兰风管的与角钢法兰风管的比对：

料损耗小，由于金属矩形风管薄钢板法兰风管一般采用电脑放样，江宁区风管加工，激光裁切，流水制作。比常规人工放样及裁切，加工精度高，裁切损耗小。

节省了角钢法兰：在常规角钢法兰风管中，如600mm\*300mm的风管，一般采用 30角钢3.6m\*1.37kg\*4元=20元，风管面积为1.8平方米，加工共板法兰风管，每平方米节省约11元。由于法兰采用镀锌钢板制作，镀锌钢板用量增加4%左右，其次采用自动生产线，制作精度及质量更易控制。另外由于减少型钢及防腐工程量，也就减少了油漆对环境的污染，具有较好的经济及社会效益。

加工费方面：金属矩形风管薄钢板法兰风管的制作一般工厂定制每平方加工费为14元，而常规角钢法兰风管加工每平方人工费约22元。将近每平方节省人工约8元。

由于采用工厂集中定制，在工程施工中薄钢板法兰风管减小了加工机械费用的付出，节省了施工机械费用。

环创通风设备有限公司——南京通风管道生产，南京不锈钢风管加工，南京椭圆风管加工

椭圆螺旋风管是在螺旋圆风管的基础上经过二次成型而成，螺旋椭圆风管采用带钢带状卷料，通过风管成型机一次咬出咬口骨形，并沿螺旋渐开线轨迹卷成圆形管状，同时将咬口缝压紧，后采用特殊的设备将圆形风管经撑拉定型加工成两端为半圆型，中部由直线连成腰圆型的近椭圆形。作为近年来一种新的风管类型，其基材为镀锌带钢，并符合《通风与空调工程施工质量验收规范》螺旋风管的制作与安装标准。

江苏环创通风设备有限公司是一家从事通风管道加工，螺旋风管定做，圆形风管定做，不锈钢风管加工，椭圆风管加工以及其他各种型号形状的生产厂家，包括镀锌法兰或是角钢法兰生产。

环创通风设备有限公司——南京通风管道加工

环创通风管道公司就为大家介绍哪些方面的因素能够影响到通风管道的安装质量。

### 1、做好施工前的准备工作

俗话说“磨刀不误砍柴工”，充分的准备工作是确保风管安装质量的前提。在准备净化风管的制作时，无论是采取工厂集中制作还是现场制作方式，都必须保证场地的洁净和封闭，并拥有符合条件的采光和照明条件。除此外，还要对制作好的方管进行看管，尽量避免污染。

### 2、风管材质的选择

风管材质的选择，对风管的施工质量也有很大的影响。一般而言为了保证风管的重量，需采用小板厚的风管，但除此外还需要综合考虑风管的尺寸和压力级别。从设计角度来看，值得注意的是一个系统可以同时存在几种对应于不同静压级别的风管板厚。

环创通风设备有限公司——南京椭圆风管加工

### 3、风管的横向连接

风管的横向连接有一定讲究，这种连接方式可以说是延续风管长度的一种手段，角钢法兰风管加工厂家，还具备增强刚度及保持风管横向尺寸的作用。通常横向连接的方式是角钢法兰连接，这种连接方式取决于壁厚，更取决于连接种类及板壁加固方式。

### 4、风管的纵向缝接合

风管的纵向缝接合方式可以根据实际情况，选择对应的方式。在中、低压风管中常常使用扣式咬口连接，对于矩形风管，联合咬口使用无任何压力级别，因此使用扣式咬口可以节省一道翻边工序，目前大多数的风管纵向缝接合都采用了扣式咬口。对于立缝和封盖式立缝可以使用铆钉、自攻螺丝、点焊、压凸凹痕等方法紧固。

江苏环创通风设备有限公司是一家从事通风管道加工，螺旋风管定做，圆形风管定做，不锈钢风管加工，椭圆风管加工以及其他各种型号形状的生产厂家，包括镀锌法兰或是角钢法兰生产。

环创通风设备有限公司——南京通风管道加工，南京螺旋风管定做，南京圆形风管定做

风管加固是为了确保它的使用性能，然而并不是所有风管都需要进行加固。圆形风管，除了螺旋风管，只有直径大于等于80mm，且其管段长度大于1250mm或总表面积大于4m<sup>2</sup>的都需要进行加固；矩形风管边长大于630mm、保温风管边长大于800mm，管段长度大于1250mm或低压风管单边平面面积大于1.2m<sup>2</sup>，共板法兰风管加工，中、高压风管大于1m<sup>2</sup>的也需要进行加固。

环创通风设备有限公司——南京通风管道生产，南京不锈钢风管加工，南京椭圆风管加工

半成品风管检验规范：

1.半成品风管下料时，系统编号、生产指令号、板料切割号应当填写清楚，并用不同颜色记号笔区分开不同厚度的板料切割号，以防止现场安装时出现混淆，下料完成后每个厚度板料摆放要整齐，以方便生产人员区分和加工。

2.半成品直管下料时要求进行抽检，检查板料的尺寸、共板法兰的平整性、联合口的完整性，板料摆放要注意L型的折弯角度，不要堆积过多，以防止折弯角度不足90°。

3.半成品异形件轧制时也要适当的检查板料的尺寸、共板法兰的平整性、联合口的完整性，异形件堆放时应当有序，同一指令同一板厚的板料要适当的进行打包处理，以防止搬运过程出现遗漏的现象，特别注意的是各个环节要加强对异形件半成品板料的管理，以防止生产过程中板料的遗失，从而提高客户的满意度。

角钢法兰风管加工厂家-江宁区风管加工-江苏环创通风设备公司由江苏环创通风设备有限公司提供。江苏环创通风设备有限公司坚持“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。江苏环创——您可信赖的朋友，公司地址：江苏省南京市江宁区禄口镇马甫路188号，联系人：刘经理。