

南京白铁通风工程安装满意的选择

产品名称	南京白铁通风工程安装满意的选择
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

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4m²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积大于1.2m²，中、高压风管大于1m²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。

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

传统的风管连接做法是在每节风管两头铆上两片角钢法兰，这样因为角钢法兰与风道不是一次整体成型，漏风量大。为减少漏风量，我们采用机制TFD法兰成型机，在风道上直接翻边形成法兰，使法兰与风道形成一个整体，减少传统用角钢法兰人工翻边造成的工效降低、翻边不均匀、翻边与角钢连接不紧密、漏风量大、风道重的缺点。风道连接是用四个法兰角码及适量法兰夹和四个螺栓将两段风管连接起来，以达到安装目的。减少传统角钢法兰用螺栓、拉铆钉、油漆，节约工时和材料。

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

无论是给矩形风管加固，还是给螺旋风管加固，风管所选用的螺栓、螺母、垫圈和铆钉都应采用与管材性能相匹配、不会产生电化学腐蚀的材料或采取镀锌或其他防腐措施，抽芯铆钉是不能选用的。也不能在风管内设加固框及加固筋，风管不采用法兰连接时，不得使用S形插条、直角形插条和立联合角形插条等形式。空气洁净等级为1-5级的净化空调系统风管不得采用按扣式咬口。镀锌风管表层不能有大量白花、锌层粉化等镀锌层严重损坏的现象。清洗螺旋风管、矩形风管时，清洁剂不得选用对人体和材质有危害的清洁剂。

白铁通风工程安装

利用碳钢薄钢板进行风管加工时，钢板厚度多少，宜采用焊接

焊接风管可采用搭接、角接和对接三种形式，焊缝位置如图所示：

风管焊接前应除锈、除油。焊缝应融合良好、平整，表面不应有裂纹、焊瘤、穿透的夹渣和气孔等缺陷，焊后的板材变形应矫正，焊渣及飞溅物应清除干净。

壁厚大于1.2mm的风管与法兰连接可采用连续焊或翻边断续焊。管壁与法兰内口应紧贴，白铁通风工程安装，焊缝不得凸出法兰端面，断续焊的焊缝长度宜在30~50mm，间距不应大于50mm。

送、排风，防排烟，除尘系统

1、主控项目

(1) 在风管穿过需要封闭的防火、防爆的墙体或楼板时，应设预埋管或防护套管，其钢板厚度不应小于1.6mm。风管与防护套管之间，应用不燃且对人体无危害的柔性材料封堵。

(2) 风管安装必须符合下列规定：

1) 风管内严禁其他管线穿越；

2) 输送含有、气体或安装在、环境的风管系统应有良好的接地，通过生活区或其他辅助生产房间时必须严密，并不得设置接口；

南京白铁通风工程安装满意的选择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位于江苏省南京市江宁区禄口镇马甫路188号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前江苏环创在风机、排风设备中享有良好的声誉。江苏环创取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。江苏环创全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。