

代理丽水市风管耐火检测 柔性卷材包覆风管防火检测机构 国家风管耐火极限检测机构

产品名称	代理丽水市风管耐火检测 柔性卷材包覆风管防火检测机构 国家风管耐火极限检测机构
公司名称	北京华标信诚认证咨询有限公司
价格	.00/件
规格参数	想客户所想:急客户所急 防火检测:权威报告
公司地址	北京市朝阳区北三环30号建研院
联系电话	18600770058 18600770058

产品详情

5 风管连接形式：

(1)风管铆接连接。

铆钉连接时，必须使铆钉中心线垂直于板面，铆钉头应把板材压紧，使板缝密合并且铆钉排列整齐、均匀。

板材之间铆接，一般中间可不加垫料，设计有规定时，按设计要求进行。

圆形风管横向结合缝采用铆接时，铆钉间距应小于150mm。

(2)矩形风管角钢法兰连接。

风管板厚小于或等于1.2mm且风管长边尺寸小于等于2000mm得风管，与角钢法兰连接宜采用翻边铆接。风管得翻边应紧贴法兰，翻边宽度均匀且不应小于6mm,咬缝及四角处应无开裂与孔洞。铆接应牢固，无脱铆和漏铆。铆钉间距100~120mm，且数量不少于4个。

风管板厚大于1.2mm得风管，与角钢法兰连接可采用焊接或翻边间断焊。风管与法兰应紧

贴，风管端面不得凸出法兰接口平面，间断焊得焊缝长度宜在30~50mm，间距不应大于50mm。

风管与法兰铆接前先进行技术质量复核，合格后将法兰套在风管上，管端留出不小于6mm的翻边量，管折方线与法兰平面应垂直，然后使用液压铆钉钳或手动夹眼钳用铆钉将风管与法兰铆固，并留出四周翻边。

翻边应平整，不应遮住螺孔，四角应铲平，不应出现豁口，以免漏风。

不锈钢风管与法兰铆接时，宜采用不锈钢铆钉。当法兰采用碳素钢时，其表面应采用镀铬或镀锌等处理。

铝板风管与法兰连接宜采用铝铆钉。当法兰采用碳素钢时，其表面应按设计要求作防腐处理。

(3) 矩形风管薄钢板法兰连接。

薄钢板法兰风管连接端面应采用机械加工，其尺寸、形状应准确，法兰端面得折角处应平直，接口处应严密平整，接口四角处应有固定措施。

薄钢板法兰风管端面形式及适用风管长边尺寸按下表。

普通型角件应采用加强筋形式冲压成型，角件应采用镀锌板。

增强型（组合式）薄钢板法兰可采用铆接或无铆钉本体压接。铆（压）接间距：中压风管 150mm；高压风管 100mm。

弹簧卡长度宜为120mm，顶丝卡宽度宜为30mm，顶丝为M8镀锌螺栓。

不锈钢风管采用碳素钢材料得紧固件时，表面应采用镀铬或镀锌等处理。