

江宁区风管加工 江苏环创通风设备厂家 不锈钢圆形风管加工厂

产品名称	江宁区风管加工 江苏环创通风设备厂家 不锈钢圆形风管加工厂
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

风管施工方法：

(1) 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。

(2) 咬口连接根据使用范围选择咬口形式。适用范围可参照下表。

(3) 咬口时手指距滚轮护壳不小于5cm，手柄不准放在咬口机轨道上。

(4) 咬口后的板料将画好的折方线放在折方机上，置于下模的中心线。操作时使机械上刀片中心线与下模中心线重合，折成所需要的角度。

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

共板法兰风管的优点：

- 1、共板法兰风管自动压筋，强度高且外形美观整洁，无镀锌层损坏。
- 2、共板法兰风管工厂生产自动化程度高，减轻劳动强度，提高劳动效率，降低劳动成本，满足现代化工程需要。
- 3、共板法兰风管安装操作简便快捷，江宁区风管加工，施工周期可缩短，能加快工程建设的进度。
- 4、共板法兰风管工厂化生产，减少了工地上制作风管所产生的噪声污染，有利于文明施工。

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——南京圆形风管定做

通风管道设计和加工：

对于各种通风系统项目中有着丰富的实践经验，与国内同类产品相比，我们有以下优势：

- 1、通风设计和材料使用，可靠，易操作。
- 2、外观设计考究，除尘圆形风管加工厂家，满足现代企业对工厂环境的高标要求。
- 3、产品系列较多、选择灵活，圆形排烟风管加工，满足各类企业和科研机构的要求。

环创通风设备有限公司——南京不锈钢风管加工

下面我们来说说通风管道设计的重要性：

系统的划分排烟系统防烟分区划分应结合建筑防火分区来考虑，做到既有利于地下室通风系统兼作排烟系统，又不会出现排烟风管跨越防火分区现象。所以使用一套风管时系统应满足平时排风与火灾时排烟要求。

其次是地下室通风方式合理布置排风管及排风口，平时排风用，火灾时兼作排烟风管及排烟口;地下一层考虑由车道自然进风，其它层由平时送风系统兼作火灾时补风系统。每个排风、排烟及送风系统应设置竖井，进风口应设在地面洁净处，若能与地下主楼有一定距离更好，其受火灾气影响会小;若能与地面主楼有一定距离更好，其受火灾烟气影响会小，排风口位置应高于附楼层面，以减少排风对地面环境影响。

风管加工

风管系统的严密性检验，应符合下列规定：

1) 低压系统风管的严密性检验应采用抽检，抽检率为5%，且不得少于1个系统。在加工工艺得到保证的前提下，采用漏光法检测。检测不合格时，应按规定的抽检率做漏风量测试。中压系统风管的严密性检验，应在漏光法检测合格后，对系统漏风量测试进行抽检，抽检率为20%，且不得少于1个系统。高压系统风管的严密性检验，为全数进行漏风量测试。系统风管严密性检验的被抽检系统，应全数合格，则视为通过；如有不合格时，则应再加倍抽检，直至全数合格。

根据风管的尺寸，选择不同的板材厚度，然后留足咬口余量、进行下料。

4.3.1.2划线方法要严密，做到角直、线平、等分准确、经常检验结合尺寸，不锈钢圆形风管加工厂，达到交圈严格、尺寸正确的目的。

4.3.1.3剪切、倒角要正确，尽量减少误差，操作时避免接缝、翻边处重叠。

4.3.1.4制作风管及部件时尽量采用咬口连接，因为咬口缝可以增加风管的强度。

4.3.1.5根据不同的板材厚度选择咬口的宽度和留量，咬口操作时，避免咬口不实，造成胀裂及半咬口现象。

江宁区风管加工-江苏环创通风设备厂家-不锈钢圆形风管加工厂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是从事“南京风管加工，南京通风管道加工，南京螺旋风管加工”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：刘经理