

# 排风风管生产加工 广州排风风管 欢迎致电凌风钢铁厂

产品名称	排风风管生产加工 广州排风风管 欢迎致电凌风钢铁厂
公司名称	广州市凌风钢铁加工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市番禺区大龙街市莲路新桥村段6号二栋103
联系电话	18026406692 18026406692

## 产品详情

广州市凌风钢铁加工有限公司--排风风管；广州市凌风钢铁加工有限公司--排风风管；

家用风管机一般以薄型为主，可在墙体改造完成后进行安装。因为电工需要根据风管机的安装位置来放线，木工要根据空调的位置来吊顶、预留风口，所以风管机安装一定要在吊顶装修前进行。因为风管机不是传统的插头连接，而是将电路直接联通到机体内部的，所以安装风管机，房屋的电路也要提前做好。如果层高不是很高的，一般采用局部吊顶来隐藏室内机，选择侧出下回风的出风方式；如果层高比较高或者房屋框架，可根据实际情况进行吊顶。

### 风管法兰的连接

要密封垫料，不得使用厚纸厚纸板、石棉绳、铅油麻丝及油毡纸等。密封垫料应尽量减少接头，密封垫料接头处应采用梯形或榫形连结，并应涂胶粘牢，法兰均匀压紧后的垫料宽度，应与风管内壁取平。风管与洁净室吊顶、隔墙等围护结构的接缝处应严密。

广州市凌风钢铁加工有限公司--排风风管；广州市凌风钢铁加工有限公司--排风风管；

制作按照以下技术要求进行：

采用内外弧矩形弯管时，风管的内弧半径 $r$ 与弯管边长之比 ( $r/a$ )大于0.25；当弯管边长大于500mm，且内弧半径 $r$ 与弯管边长之比 ( $r/a$ )小于等于0.25mm，要设置导流叶片。导流叶片弧度应与弯管角度相等，片数按下表执行。

采用内弧外直角型制作矩形弯管，当弯管的平面尺寸大于500mm时，应设置导流叶片。导流叶片可采用单弧与双弧形制作，其半径与间距按下表规定进行。导流叶片数与风管规格的关系详下表。导流叶片、

连接板的厚度与弯管壁厚相同，连接板与风管用拉铆钉连接。导流叶片的迎风侧边缘圆滑，排风风管加工厂，固定牢靠，另外当导流叶片的长度超过1000mm时，设有加固措施

风管及部件穿墙、屋面时，应设置防雨罩，广州排风风管，穿出屋面的风管超过1.5m时应拉索，拉索应镀锌或用钢丝绳，排风风管生产加工，拉索不得固定在风管法兰上，严禁拉在避雷针或避雷网上。柔性短管的安装应松紧适度，不得扭曲，排风风管加工厂家，可伸缩性的金属或非金属软风管的长度不宜超过2m，并不得有死弯及塌凹。保温风管的支、吊架宜设在保温层的外部，并不得破坏保温层。

广州市凌风钢铁加工有限公司--排风风管；广州市凌风钢铁加工有限公司--排风风管；

风管支、吊架制作应符合下列规定：

- (1) 支、吊架的形式和规格宜按本标准或有关标准图集与规范选用，直径大于2m 或边长大于2.5m的超宽、超重特殊风管的支、吊架应按设计规定。
- (2) 支、吊架的下料宜采用机械加工，采用气焊切割口应进行打磨处理。不应采用电气焊开孔或扩孔。
- (3) 吊杆应平直，螺纹应完整、光洁。吊杆加长可采用以下方法拼接：
- (4) 采用搭接双侧连续焊，搭接长度不应小于吊杆直径的6倍；
- (5) 采用螺纹连接时，拧入螺母的螺杆长度应大于吊杆直径，并有防松动措施。

风管翘角、扭曲及弯头角度不准

这是由于板下料放样不准确;风管两两平行，相对面的板料长度和宽度不相等;风管的四角处咬口宽度不相等;咬口缝设置部位不对，手工咬口缝用力大小不一样;未采取相应的加固措施。这样的情况会导致矩形风管相对平面不平行、两端面不平行;折角不平直;对角线不相等;咬口不严。后的直接结果就是会使风管连接受力不均匀，安装后的风管不平直，法兰盘垫片不严密，系统漏风，造成空调负荷损失，并且缩短使用寿命。

排风风管生产加工-广州排风风管-欢迎致电凌风钢铁厂(查看)由广州市凌风钢铁加工有限公司提供。行路致远，砥砺前行。广州市凌风钢铁加工有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为风机、排风设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司还是从事广州矩形风管加工，广州方形风管加工，广州通风管道加工的厂家，欢迎来电咨询。