

通风管道厂家 点击访问南京鑫科通风 南京通风管道

产品名称	通风管道厂家 点击访问南京鑫科通风 南京通风管道
公司名称	南京鑫科通风设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市江宁区禄口街道马甫社区马甫村厂房(江宁开发区)
联系电话	18951638188 18951638188

产品详情

角铁法兰风管的制作要求：

- 1、角铁法兰风管的焊缝应成形较好、圆润，无假焊和孔洞;法兰平面度的容许偏差为2mm，同一批量加工的相同规格法兰的螺孔排序应一致，并具备互换性。
- 2、风管与法兰使用焊接相连时，焊接应稳固、不理应脱钎和漏钎现象;翻边应平坦、伸展法兰，其宽度应一致，且不该大于6mm;咬缝与四角处不理应裂开与孔洞。
- 3、风管与法兰使用焊接相连时，风管端面不得低于法兰模块平面。除尘系统的风管，宜使用内侧满焊、外侧间断焊形式，通风管道制作厂家，风管端面距法兰模块平面不应大于5mm。当风管与法兰使用点焊相同相连时，焊点应融合较好，间距不应大于100mm;法兰与风管应伸展，不理应击穿的缝隙或孔洞。

正确合适的角铁法兰风管的焊接可以节省材料，减少工程投资，您现在需要了解的是角铁法兰风管的焊接步骤和注意事项：角铁法兰风管的焊接：

- 1、角铁法兰风管的焊接预备：检查调试设备，南京通风管道，保证设备稳定运行zh-hk，预备 4.0J506焊条好于300 -350 蒸馏一小时。
- 2、角铁法兰风管焊接过程：装配将椎体与大的法兰按照图纸建议装配于一起，再次平均值将大的法兰分成8等份，焊因为法兰比较薄，坡口比较小，所以使用分段对称性、余层焊。焊缝质量：建议焊缝强度大约达母材强度。焊缝表面平坦平滑，无烧穿、气孔、焊漏、夹渣、咬边、未曾焊满等缺陷。余低小于2mm。
- 3、角铁法兰风管的注意事项：打底时 采用J506 焊条工艺堆焊，并且使用大电流焊，严苛依照焊接工艺焊接。再次每焊完一个位置，均要使用水平尺卡一下法兰平面的变形量。一旁焊接一旁使用气锤锤击焊缝，焊法兰以此 达去除应力的作用。

镀锌风管加工是将法兰的槽口套插在风管管板的端头，通风管道厂家，用胶粘剂粘接。假如其间没有过盈量，槽口和风管端面刺进时会有必定的空隙，使其无法粘为一体。当镀锌风管厂家选用地上预拼装后架空装置时，通风管道制作，限制预拼装的长度是为了避免风管因自重发生的曲折而损坏构件接口。要根据详细的建筑结构来进行有对于特性的规划，规划的详细与否和合理与否，直接影响通风管道装置的难度和质量。

通风管道厂家-点击访问南京鑫科通风-南京通风管道由南京鑫科通风设备有限公司提供。南京鑫科通风设备有限公司为客户提供“共板法兰风管,螺旋风管,角铁法兰风管,厂房厨房排烟通风工程”等业务，公司拥有“鑫科”等品牌，专注于风机、排风设备等行业。，在南京市江宁区禄口街道马甫社区马甫村厂房(江宁开发区)的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：刘经理。