

通风工程不锈钢风管制作注意事项及解决方法

产品名称	通风工程不锈钢风管制作注意事项及解决方法
公司名称	上海怡帆机电工程有限公司
价格	1000.00/件
规格参数	
公司地址	上海市宝山区铁力路110号园区18
联系电话	021-56848878 13701708648

产品详情

[上海怡帆通风工程](#)

常用的风管材质有不锈钢、镀锌板、黑铁板。其中不锈钢风管制作工艺要求最高，制作流程相对比较繁琐。食品厂通风工程、电子厂通风工程

、化工厂通风工程中选用[不锈钢风管](#)

最多，因为考虑防腐、美观等因素。首先选择不锈钢厂家，怡帆机电不锈钢风管材质最低标准SUS304，厚度从0.5-4mm之间，根据用途和管道压力设计风管厚度也

不一样。

根据图纸把风管分解，弯头配件根据R尺寸、大小头根据角度确定长度，直风管一般常用长度都有1220mm、2440mm、3000mm等，因为不锈钢板的常用宽度是1220mm，长度标准长度2440mm（4*8）、3050mm（4*10）、4000mm，当然根据风管周长展开长度也可以定尺开料。不锈钢板面都会贴上一层塑料保护膜，为了起到制作和安装时不受划伤。完工后撕掉就可以了。

风管配件尺寸确定后把参数输入怡帆机电专用PM2000风管自动放样等离子切割系统，生成CNC代码，然后上机床切割成片，用干净的抹布把切割表面的烟气灰尘擦干净。0.5mm-1.0mm可以采取咬口形式成型，在弯头机上折边、合缝成型。如果是1mm以上采用氩弧焊焊接，焊接完成后焊缝依次粗砂轮打磨、细砂轮打磨、抛光片打磨、拉丝处理，如果是镜面板则不要拉丝处理。

怡帆机电不锈钢风管

、阀门和弯头配件除了经常采用表面拉丝处理以外，还会选用酸洗工艺，这样处理外观更好，表面不会出现焊接打磨的痕迹，适用于通风工程工艺要求高的场所，如电子厂、食品厂、化工厂等。

不锈钢风管制作注意事项及处理方法

1，裁剪尺寸准确，倒角位置要提前处理。

2，板面不得有明显划痕，材料采购是双面覆膜，制作时地面铺橡胶板以防划伤。

3，卷圆时要做起弧处理，因为这样不会出现不圆或者有菱角的问题。

4，焊接时缝隙均匀、平面平整，两块板对接时两端用大力钳夹紧逐步点焊，确认平整无误后焊接。

5，铆接注意法兰和翻边预留是否整齐，否则会出现风管安装时倾斜，规范预留小边7mm，选用不锈钢4*10的平头铆钉，用液压铆钉机整齐铆接。

6，风管规格比较多时为了避免安装错误建议制作时编号处理，用记号笔标记在风管内侧。