

# 白铁工程加工 通风管道 正久通风厂家

产品名称	白铁工程加工 通风管道 正久通风厂家
公司名称	正久通风设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	常州市武进区湖塘镇夏城北路136-2号
联系电话	18068594096

## 产品详情

### 通风防排烟设备安装质量要求

关于通风防排烟设备安装质量有什么要求?下面由常州通风设备的相关人员介绍一下：

- 1、支吊托架、规格、间距必须符合设计要求，风口阀门等处不得设置吊杆，风管吊杆必须牢固、位置标高及走向符合设计要求，部件安装要求方向正确，操作方便，防火阀检修口必须便于操作。
- 2、本工程小于630mm新风管采用无法兰风管连接方式，无法兰加工，无法兰连接风管的接口采用机械加工尺寸正确，形状规则，接口严密，插条式法兰连接，插条用0.8mm镀锌钢板下料咬形。插条两端压接两平面各20mm，通风管道，风管安装时把插条与风管连接;风管吊装好时，用打高分子密封胶密封严密。
- 3、风口安装位置正确，外露部分整齐美观排列整齐一致。粘贴保温钉前应将风管壁上尘土、油污清除，将粘贴剂分别涂抹在风管和保温钉上，稍干后再将其粘上，保温钉粘贴密度12只/m<sup>2</sup>。何温板下料及铺设:下料要准确，切割要平齐，搭接要严密、平整，散材不可外露，板材纵横缝错开。
- 4、漏光及漏风量测试
- 5、漏光法检测应采用光线对小孔的强穿透力，对系统风管严密程度进行了检测方法，采用具有一定强度的安全光源。如低压灯100W带保护罩的低压照明灯，白铁工程加工，或者其他低压光源。低压风管每10m不应大于2处且100m接缝平均不应大于16处，中压系统每10m不应超1处，且100m接缝平均不应大于8处，都为合格漏光，检测中如发现条缝形漏光的应及时进行密封处理。
- 6、漏风量测试应采用检验合格的专用测量仪表或采用符合现行国家标准(流量测量节流装置)规定的计量元件搭设的测量装置。漏风管测试装置可采用风管式或风室式。风管式测试装置采用孔板作计量元件，风室式测试装置采用喷嘴作计量元件，最后测出的实测值与设计给定的数值不应小于10%为合格。

如果想要了解更多的话，可以咨询我们通风设备厂家，我们会为你服务的!

## 不锈钢焊接风管在生产中的质量

不锈钢焊接风管普遍使用在通风工程中，大口径的不锈钢焊接风管在地下工程中的使用量已达50%以上。其储存、加工制作与设备均有许多新的特点，在这些加工方面加以管理，这样产品的质量才能被用户信赖。

不锈钢焊接风管的生产作为一种新型的风管施工工艺，其外观美观、强度大、机械自动化水平高、加工制作速度快以及能减少设备任务量，大大提高了工作效率等。下面小编来给大家讲讲如何管理不锈钢焊接风管在生产中的质量：

- 1、外观质量高。成形后的风管内壁润滑，外壁流利；
- 2、风管强度大。由于外壁咬口构成的螺旋线棱筋均匀散布，起到一个均匀加强的效果，其单元强度大于浅显咬口式风管；
- 3、风管密封性好。由所以机械加工，能减少报酬操作掉误，保持风管紧密，漏风量远小于现行标准规则值；
- 4、资料用量减少。由于不锈钢焊接风管单元强度大于浅显风管，故同类规格风管所用的卷材厚度可以减小一个型号，且风管节长比浅显咬口式风管大，一样长度的风管节口数目分明减少，加之选用无法兰衔接，可节省许多原资料；
- 5、加工速度快、精度高。由所以机械流水线加工，可不受功课手技能程度制约，对提高风管加工质量有帮助。，共板生产加工，不锈钢风管生产，满焊风管加工，螺旋风管等工程

风管出现腐蚀现象，其表现形式主要有以下几种情况：

- 1、风管表面出现一些缺陷问题，比如擦毛、杂物等。
- 2、在焊缝表面，其颜色是呈黑色的，或者是有黄斑或花斑。
- 3、风管的局部出现锈蚀。

如果出现以上三种情况，其腐蚀程度越来越严重的话，其抗腐蚀能力就会下降，缩短其使用寿命。对于通风系统来讲，则会减少其严密性，所以它的危害是不可忽视的。

风管出现腐蚀，其主要原因如下：

- 1、风管所使用的板材，其下料或加工方式方法不当。
- 2、风管在加工制造过程中，出现了腐蚀现象，但并没有及时进行处理。
- 3、风管的焊接方法没有选择正确，也是焊接方法不当。
- 4、风管焊接好以后，没有及时进行清洁和清理，进行后续处理了。

共板式法兰风管又称无法兰风管，其制作形式比传统的矩形风管加工速度更快捷、更方便、更小的漏风率。其优点是节省材料，减少工程投资;漏风量小，降低能耗，节省运行费用，颇受施工企业欢迎。

共板法兰主要由角码、法兰夹，及与风管一体相连的法兰连接，这种形式风管虽然造价较低(减少了角钢用量，减少了制作角钢法兰的人工用量)，通风管道加工，但是实际应用起来不如角钢法兰牢固，漏风量也较大，且必须通过机床进行加工，手工制作几乎不能实现它的制作，通常只应用于新风系统，空调系统等，排烟系统还是经常用角钢法兰连接的风管。但是人防工程是不允许用共板法兰连接。

## 生产设备

生产共板法兰风管需要的设备有:多功能剪板机、多功能咬边机、多功能压筋机、共板法兰成型机、共板法兰配套折方机、多功能角码与勾码冲床。类型对比型钢法兰制作:1、下料;2、打孔;3、焊接;4、钻螺孔;5、上漆防腐。

以上工艺制作的法兰盘仍然存在着互换性差的问题，现象有:

法兰表面不平整，矩形法兰旋转180度后，与同规格的法兰螺孔不重合，内边尺寸或两对角线的尺寸不相等超过允许的偏差等，影响风管部件在施工现场的正常组装。偏差小的造成在安装过程中的不必要的修改、打孔;偏差过大造成返工和浪费。，白铁加工，共板生产加工，不锈钢风管生产，满焊风管加工，螺旋风管等工程

白铁工程加工-通风管道-正久通风厂家(查看)由正久通风设备有限公司提供。白铁工程加工-通风管道-正久通风厂家(查看)是正久通风设备有限公司(www.czzhengjiu.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：曾先生。