

# 镀锌风管加工 正久通风 江苏风管

产品名称	镀锌风管加工 正久通风 江苏风管
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

### 风管系统及风管的设计要点是什么

许多用户在使用风管的过程中常常会遇到许多问题，就会觉得是风管的设计问题，今天小编就跟大家谈谈风管系统及风管设计的要点问题。

??风管系统的分类：除尘系统的风管，通风系统的风管，防排烟系统的风管，空调系统的风管。

风管系统的分类框图：按风管的形状分，按风管的材料分，按风管内风速分，按风管的功能分。风管系统的设计原则：合理、正确地划分通风与空调风管系统；合理布置风管系统；合理分区及管道布置与连接；与建筑的协调配合设计；减少风管系统的流动阻力；符合防火规范；风管的保温；按噪声要求，设计风管端面尺寸；如风管可能产生凝结气体时，风管应设 0.005的坡度；标准风管与风管附件p354 ~ 355 ;通风、空调系统风管内风速；风机的选择，风量：选用风机的风量>系统的设计流量；风机与风管的连接。

目前不锈钢焊接风管的无法兰连接形式有几十种，而且新的形式还在不断出现，但按其结构原理可分为承插、咬合、铁皮法兰和混合式连接五种。无法兰连接主要用于边长较小的风管，有C形插条连接和S形插条连接。对于不锈钢焊接风管的无法兰连接技术在通风管道制作过程中利用插接式和共板式无法兰连接可以理解为以下两点：1、TDC插接式无法兰连接是利用插接式咬口机的两组辊轮依照辊轮之间相互滚压成形原理将法兰加工为C型边和S型边，该形式插接式无法兰适用于不锈钢焊接风管的直管段连接，通常小尺寸风管或边长在630mm范围内的风管，可采C型边加工，以增加风管连接处的强度。注意由于S型边连接为镶进式，所以两端风管易出现大小差别，在制作时要注意尺寸上的配合，C型边的接口要在正中，否则间隙过大会造成连接不严密、松动不牢固，间隙过小又造成拼装困难等诸多不便等现象，风管道接口处要密封胶粘封处理。2、TDF共板式无法兰连接是利用共板式无法兰组合机的两组辊轮依照之间相互滚压成形原理将不锈钢焊接风管本身两面端咬口自成法兰，再通过法兰角角码和法兰夹即勾码将两段风管连接起来，该连接方式主要适用于风管边长在300~2000mm之间的风管，由于该机直接在风管上滚压加工自成法兰，使得风管强度大大提高，密封性好，外观美观整齐，它不但代替了传统的角钢法兰连接，简化了繁琐的加工工艺，还同是提高了劳动效率，减少了风管及法兰自身和重量，便于施工现场的制作加工及安装。

## 通风管道合口连接时有哪些注意事项?

通风管道的合口连接是否成功是整个通风管道系统安装成功与否的关键，通风管道的合口连接如果不合格，就会在使管道系统在使用过程中发生泄露的现象，因此，在进行通风管道的合口连接时，我们一定要注意以下提到的注意事项。

- 1、矩形风管直管段，不管是同一板材连接，镀锌风管厂家，还是几块板材组合拼接，表面需平整、角线顺直。组合前应清除板材切口表面的切割粉末、灰尘及杂物。
- 2、管段组合后45度角切边外部接缝，需贴铝箔胶带封合板材外壳面，每边宽度不少于20mm.用角尺、钢卷尺检查调整垂直度及对角线偏差，并符合规范要求。
- 3、风管的圆弧面或折线面完成下料并折压成型后，应与平面板预组合无误后在涂刷粘合剂，以保证管件的几何形状尺寸及观感。
- 4、连接组合后的管段应垂直摆放至定型后方可移动。

通风管道施工时安装吊架的规定通风管道的吊架安装是通风管道施工中一个重要环节，吊架安装对管道起着支承重量、平衡介质反力、限制位移和防止震动等作用。因此就需要施工人员了解安装吊架的规定，才能更好的完成通风管道施工工程。

- 1、风机、空调机组、风机盘等设备的支、吊架设计要求设置隔振器，其品种、规格应符合设计及产品技术文件要求。
- 2、风管垂直安装，间距不应大于4m，单根直管至少应有2个固定点。
- 3、吊架的螺孔应采用机械加工，吊杆应平直，螺纹完整、光洁。
- 4、长度超过20m的水平悬吊风管，在通风管道施工时至少设置1个防晃支架。
- 5、支吊架不宜设置在风口、阀门、检查门及自控机构处，离风口或插接管距离不宜小于200mm。
- 6、平悬吊的主、干风管长度超过20m时应设置防止摆动的固定点，每个系统不应少于1个。

，共板生产加工，不锈钢风管生产，螺旋风管批发，满焊风管加工，螺旋风管等工程

- 1、折叠型钢法兰制作: (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。2、折叠共板法兰制作:标准直管由流水线上直接压制成连体法兰。

非标直管、弯头、三通、四通、配件等下料后，在单机设备上完成TDF法兰成型。

法兰角由模具直接冲压成型，安装时卡在四个角即可。

法兰间的连接用法兰卡，由镀锌钢板制作，经法兰卡成型机成型后切割成统一的尺寸供安装连接使用。TDF共板法兰因与管道钢板连成一体，不必像角钢法兰般打孔铆接，在两节管道的连接上用专用法兰卡，四角加90度法兰角后用螺栓连接。操作简单，提高了效率，外观平整、光滑，尺寸准确，互换性强，产品的质量稳定。

美国和欧洲等发达国家从九十年开始采用风管的无法兰连接，目前此工艺已被广泛应用于各种工程。我国的国家标准G50243-2002关于《通风与空调工程施工及验收规范》中明确规定矩形风管可以采用无法兰连接工艺。北京中旅大厦、王府井饭店、上海贝尔电话公司工程项目均采用无法兰连接形式，效果良好。近几年，江苏风管，作为空调、通风系统中重要组成部分的风管用量每年都在增加，对其要求也越来越高。科技的进步使得风管的制作、安装所使用的新材料、新工艺层出不穷，共板法兰风管就是其中之一。共板法兰风管生厂线已成为大型建筑安装企业的必备机具，同时能否生产共板法兰风管已成为影响承接重点暖通工程项目的重要因素。

由于前些年国内缺乏先进的加工设备，以及未得到规范的认可，绝大部分安装单位在风管的制作、安装过程中都采用角钢法兰连接，消耗了大量的角钢、焊条、螺栓、油漆等材料，以及大量的人工；制作精度、工作效率较低，生产成本较高，而且风管的制作、安装质量不易得到保证，是一种较为陈旧、落后的制作工艺。随着现行《通风与空调工程施工及质量验收规范》（G50243-2002）对风管无法兰连接方式的认可，共板法兰风管加工流水线在国内的应用已越来越普遍。

通过与角钢法兰风管比较，对于每10m<sup>2</sup>风管制作及安装，在相同的工期情况下，可节约劳动力60%左右，各种型钢30公斤，各种连接用螺栓10余套，防锈漆0.2公斤；风管法兰采用镀锌钢板制作，镀锌钢板用量增加约4%；采用生产线，制作精度及质量更易控制。另外，型钢及防腐工程量的减少，减轻了油漆对环境的污染，镀锌风管加工，具有较好的经济及社会效益。 ，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

镀锌风管加工-正久通风(在线咨询)-江苏风管由正久通风设备有限公司提供。镀锌风管加工-正久通风(在线咨询)-江苏风管是正久通风设备有限公司（[www.czzhengjiu.com](http://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。