

# 江苏环创通风有限公司 通风管道加工安装商家 南京通风管道加工

产品名称	江苏环创通风有限公司 通风管道加工安装商家 南京通风管道加工
公司名称	江苏环创通风设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省南京市江宁区禄口镇马甫路188号
联系电话	18951638188

## 产品详情

### 通风管道加工

风管边长过大，其管段在1.2米以上时应采取加固措施视具体情况采用角钢框加固、角钢加固大边，内壁设置加固肋条的办法加固。

4.3.1.7法兰选用角钢法兰组焊。切断时用型钢切割机加工，在钻床上钻孔后，放在焊接平台上焊接，以保证平直度。

4.3.1.8预制时将相邻风管进行编号，通风管道加工安装商家，增加功效并减少施工过程中的返工。

4.3.1.9风管的规格，尺寸应符合设计要求，当外观质量达到折角平直、圆弧均匀，两端平行、无翘角，风管与法兰连接牢固翻边平整并紧贴法兰。风管加固牢靠、整齐，间距适宜，均匀对称。

净化空调系统风管的严密性检验，1~5级的系统按高压系统风管的规定执行；6~9级的系统按风管必须通过工艺性的检测或验证，其强度和严密性要求应符合设计或下列规定：

风管的强度应能满足在1.5倍工作压力下接缝处无开裂；

矩形风管的允许漏风量应符合以下规定：

低压系统风管 QL 0.1056P0.65

中压系统风管 QM 0.0352P0.65

高压系统风管 QH 0.0117 P0.65

式中

QL、QM、QH——系统风管在相应工作压力下，单位面积风管单位时间内的允许漏风量[m<sup>3</sup>/(h·m<sup>2</sup>)]；

P——指风管系统的工作压力（Pa）。

江苏环创通风设备有限公司是一家专业从事通风管道加工，螺旋风管定做，圆形风管定做，不锈钢风管加工，南京通风管道加工，椭圆风管加工以及其他各种型号形状的生产厂家，包括镀锌法兰或是角钢法兰生产。

环创通风设备有限公司——南京通风管道加工

通风管道优异的特色和各行业广泛运用：

通风管道的应用是相对比较广泛的，但是主要还是在一些工业或者是一些类似的建筑行业中，通风管道的应用所涉及到的领域也是比较多的，在很多的工业环境之类的都可以看到这样的一种管道的存在，就像是一些以电子产业为主的工厂中，就有要求到需要再厂房中保持良好的净化环境，那么就会需要这样的一种管道来实施无尘的净化系统。

特点一：通风管道强度高，能承受3000Pa的风压，可满足高中低压风系统的使用。

特点二：通风管道内外壁光滑，风道阻力小，送排风时不产生二次噪声，降低能耗，节约运行费用；

环创通风设备有限公司——南京通风管道生产

特点三：安装空间小，布局美观大方；通风管道内部易清洁，测量方便；

特点四：通风管道可现场加工、可切割、可钻孔、可开洞运输成本低，调整方便，不影响工期，安装完工后不需要维护，减少维护经费。

通风管道合理的设计工艺，丰富的制造经验，严格的质量控制，生产质量，热情快捷的售后服务。我司生产的通风管道强度高、刚性好、风噪声小，振动小，安装方便，接驳点小，布局美观大方。新兴通风管道广泛适用于通风、送冷风，排油烟、车间除尘、散装物料输送等。

通风管道加工

利用碳钢薄钢板进行风管加工时，钢板厚度多少，宜采用焊接

焊接风管可采用搭接、角接和对接三种形式，焊缝位置如图所示：

风管焊接前应除锈、除油。焊缝应融合良好、平整，表面不应有裂纹、焊瘤、穿透的夹渣和气孔等缺陷，焊后的板材变形应矫正，焊渣及飞溅物应清除干净。

壁厚大于1.2mm的风管与法兰连接可采用连续焊或翻边断续焊。管壁与法兰内口应紧贴，焊缝不得凸出法兰端面，镀锌通风管道加工厂，断续焊的焊缝长度宜在30~50mm，间距不应大于50mm。

送、排风，防排烟，除尘系统

## 1、主控项目

(1) 在风管穿过需要封闭的防火、防爆的墙体或楼板时，通风管道设计加工，应设预埋管或防护套管，其钢板厚度不应小于1.6mm。风管与防护套管之间，应用不燃且对人体无危害的柔性材料封堵。

(2) 风管安装必须符合下列规定：

1) 风管内严禁其他管线穿越；

2) 输送含有、气体或安装在、环境的风管系统应有良好的接地，通过生活区或其他辅助生产房间时必须严密，并不得设置接口；

江苏环创通风有限公司-通风管道加工安装商家-南京通风管道加工由江苏环创通风设备有限公司提供。江苏环创通风设备有限公司（[www.jshctf.com](http://www.jshctf.com)）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！