

角钢风管法兰加工 佛山法兰风管加工 钢铁加工厂

产品名称	角钢风管法兰加工 佛山法兰风管加工 钢铁加工厂
公司名称	上海龙湃供应链管理有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	中国（上海）自由贸易试验区临港新片区环湖西二路888号C楼（注册地址）
联系电话	13524070502

产品详情

广州法兰风管加工，广州法兰风管厂家，广州共板法兰加工

角钢法兰制作要求：1.角钢边宽、厚度偏差在允许范围，角度允许偏差 $b / 100$ (b =角钢宽)；2.角钢下料后经过矫直工序，弯曲度不大于1mm；3.焊接熔合良好、饱满，无夹渣、无假焊和孔洞、豁口，刷漆前药皮已除净；4.平面交接处不平度允许偏差 1mm；5.对角线差值不超过3mm；6.采用橡塑保温风管法兰角应磨成圆角，弧度 $R \leq 6$ mm；7.法兰第1个铆钉孔距法兰角40mm；8.螺栓、铆钉孔距符合要求。

角钢法兰风管加固要求：1.加固框四角均为焊接，与风管连接不得采用燕尾丝；2.连接点的间距不大于220mm。法兰铆接要求：1.不得手工冲孔；2.铆钉头应铆成圆台形无脱铆、漏铆；3.翻边平整、宽度7~10mm，宽度应一致，咬口缝处翻边无重叠；4.净化风管翻边在角部不剪豁，翻圆弧边。

广州方形风管加工，广州矩形风管加工，广州机制风管加工

风管安装的规定?风管安装场地所用器具应保持清洁。安装人员应穿戴清洁工作服、手套和工作鞋等。经清洗干净包装密封的风管及其部件，安装前不得拆卸。安装时拆开端口封膜后，随即连接好接头；如安装中间停顿，应将端口重新封好。这样才可以保证净化空调系统。风管内不得铺设电线、电缆等其他管线。通风管道系统中安装的轴流风机、电加热器等设备，其电源线应采取防护绝缘措施。室外立管的固定拉索严禁拉在避雷针或避雷网上。风管穿越墙体或楼板时，不得安装在墙内或楼板内，其距墙面距离宜不小于200mm，距楼板的距离宜不小于150mm。风管穿过需要封闭的防火防爆楼板或墙体时，

应设壁厚不小于1.6mm的预埋管或防护套管，
风管与防护套管之间应采用不燃且对人体无害的柔性材料封堵。

一家大型的设计，生产制造，安装各种通风管道，螺旋风管，共板法兰风管，不锈钢风管，油烟净化设备，角铁法兰风管加工厂，厨房油烟罩等通风设备的企业，同时承接酒店、厂房、饭店、厨房，地下室，地下车库，写字楼等公共领域的通风排烟工程，白铁通风工程，油烟净化，除尘通风工程。公司拥有几千平米的生产车间和风管生产六线，设备数台，可以为您提供质量好，速度快，施工技术成熟的服务。欢迎有意者来电咨询。

州法兰风管加工，广州法兰风管厂家，广州共板法兰加工

镀锌铁皮风管：导热系数很大(为60.4W/m.K)，无保温性能，必须另外加包保温层及保温防护层，在风管法兰处保温厚度不易保证或无保温，将产生冷桥现象，风管壁面保温层的覆盖均匀度有时也会因安装净空不足够而不易保证。

无机玻璃钢风管：导热系数大(为0.5W/m.K)，无保温性能，必须另外加包保温层及保温防护层，保温层特性同铁皮风管。

复合玻纤板风管：管壁为离心玻璃纤维板，导热系数小(平均温度24 时是0.029W/m.K，70 时是0.04W/m.K)，特别是外表复合铝箔布具有很高的热反射能力，且其强度和韧性均大大超过铝箔纸，不易破损。因其风管壁即为保温层，管道采用榫接、T形内框架对接和铁皮插接(或外法兰连接)，使整个风管各部位保温均匀，无冷桥现象产生，具有良好的保温绝热性能。

广州方形风管加工，角钢风管法兰加工，广州矩形风管加工，广州机制风管加工

通风管道在安装时需要注意的事项有以下几点。

- 1、当风管与风机连接时，应在进出风口处加软接头，其软接头的断面尺寸应与风机进出风口一致。软管接头一般可采用帆布、人造革等材料，软管长度不宜小于200，松紧度应适宜，柔性软管可缓冲风机的振动。
- 2、当风道与除尘设备、加热设备等连接前，应待设备安装完毕后，按实际测绘的图纸进行预制和安装。
- 3、风道安装时，进、出风日宜在风道预制时开出洞口，佛山法兰风管加工，如需在安装完毕的风道上现开风口，其接口处应严密。
- 4、当输送含凝结水或含湿量较大的气体时，其水平管道宜设有坡度，并在低点处接排水管。安装时风道底部不宜出现纵向接缝，对底部有接缝处应进行密封处理。
- 5、对输送易燃、易爆气体的钢板风道，在风道连接法兰处应安装跨接线，并与静电接地网连接。

