

# 布莱恩管道制造 机房镀锌共板风管加工 余姚镀锌共板风管加工

产品名称	布莱恩管道制造 机房镀锌共板风管加工 余姚镀锌共板风管加工
公司名称	浙江布莱恩管道制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省宁波市北仑区
联系电话	15867285980

## 产品详情

浙江布莱恩管道制造有限公司----镀锌共板风管加工；

浙江布莱恩管道制造有限公司----镀锌共板风管加工；

一般情况下，通风管道截面较小而管中流速较高时，适合采用圆形通风管道；通风管道截面较大时，宜采用矩形通风管道，还可以充分利用建筑空间。对于矩形通风管道来说，宁波镀锌共板风管加工，宽与高的比例越接近于1越好，不仅可以节省运行的动力，还可以节省投资。

当风道输送气体时，对风道进行除锈、刷防锈漆处理，对含尘气体可喷涂防损保护层。当周围环境空气湿度较大时，风道外壁需做防腐蚀、防锈处理。只有进行防腐保温（保冷），才能在之后的使用过程中减少腐蚀的现象。

浙江布莱恩管道制造有限公司----镀锌共板风管加工；

浙江布莱恩管道制造有限公司----镀锌共板风管加工；

通风管道制作方法，厨房镀锌共板风管加工，要求及规范1、通风、空气调节工程所使用的主要材料、设备、成品半成品等均应有出厂合格证明书或质量鉴定文件。

2、圆形风管的三通，其夹角为90°。

3、通风工程必须按批准的设计图纸施工。

4、通风管道制作的尺寸应按图施工，均以内径为准，连接管应与阀体相吻合。

## 5、风管各管段的连接应采用可拆卸的形式。

风管接口的连接应严密、牢固。风管法兰的垫片材质应符合系统功能的要求，厚度不应小于3mm。垫片不应凸入管内，亦不宜突出法兰外；柔性短管的安装，余姚镀锌共板风管加工，应松紧适度，无明显扭曲；可伸缩性金属或非金属软风管的长度不宜超过2m，并不应有死弯或塌凹。风管与砖、混凝土风道的连接接口，应顺着气流方向插入，并采取密封措施。风管穿出屋面外应设有防雨装置；不锈钢板、铝板风管与碳素钢支架的接触处，应有隔绝或防腐绝缘措施。

浙江布莱恩管道制造有限公司----镀锌共板风管加工；

浙江布莱恩管道制造有限公司----镀锌共板风管加工；

风口与风管的连接应严密、牢固，与装饰面相紧贴；表面平整、不变形，调节灵活、可靠。条形风口的安装，接缝处应衔接自然，无明显缝隙。同一厅室、房间内的相同风口的安装高度应一致，排列应整齐。明装无吊顶的风口，安装位置和标高偏差不应大于10mm。风口水平安装，水平度的偏差不应大于3/1000。风口垂直安装，垂直度的偏差不应大于2/1000。变风量末端装置的安装，应设单独支、吊架，与风管连接前宜做动作试验。

风管成型后与法兰连接采用铆接，铆钉距风管壁距离不得大于50mm，各铆钉间距不得大于150mm。

矩形风管长边大于630mm（保温风管大于800mm），长边尺寸大于1250mm或低压风管单边面积大于1.2m<sup>2</sup>，机房镀锌共板风管加工，中高压风管大于1.0m<sup>2</sup>时必须采取加固措施。

圆形风管（不包括螺旋风管）直径 800mm，且其管段长度大于1250mm或总表面积大于4m<sup>2</sup>时必须采取加固措施。

风管边长 630mm，L 1250mm以上，不保温风管的加固框角铁可以比法兰角铁小1号。

布莱恩管道制造-机房镀锌共板风管加工-余姚镀锌共板风管加工由浙江布莱恩管道制造有限公司提供。浙江布莱恩管道制造有限公司（[www.ble888.cn](http://www.ble888.cn)）实力雄厚，信誉可靠，在浙江宁波的机械及工业制品项目合作等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领布莱恩管道制造和您携手步入辉煌，共创美好未来！