

苏州艾特源通风工程 不锈钢通风排烟管道安装 苏州排烟管道安装

产品名称	苏州艾特源通风工程 不锈钢通风排烟管道安装 苏州排烟管道安装
公司名称	苏州艾特源暖通工程设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市吴中区木渎镇宝带西路与木东路叉口向西150米
联系电话	18913093211 18913093211

产品详情

苏州艾特源暖通工程设备有限公司主要从事厨房油烟净化工程，厂房通风降温工程，通风管道制作加工，油烟管道安装工程，螺旋风管加工，白铁通风管道加工等通风服务，主要服务领域在苏州周边，包括昆山，南京，上海，吴江、嘉兴，常州，镇江，无锡等地。我们是一家专业针对酒店厨房，厂房车间通风排烟管道制作，生产加工，安装，维修改造为一体的实力商家，公司拥有先进的风管加工和生产设备，油烟净化设备，有着5年以上的施工团队，成熟的作业施工体系，更是一家有实力有管理制度有良好服务精神的的企业。

苏州艾特源暖通工程设备有限公司主要经营——苏州白铁通风工程，苏州通风管道加工，苏州通风降温工程。

没有考虑常规材料的形状和大致的尺寸。（1）静压箱的厚度；（2）一般的管件的大小；（3）风管阀门的尺寸及相关控制等等。6

各种专业工种的标高分布不正确，十分的严重。十分拥挤的一个走道上，穿越风管、水管、桥架等等，而其标高在一个净高点上。

没有很好的考虑梁柱子。

有的风管标高都在梁的下口之上了，有的还根本没有考虑安装的误差空间。 在上海有一个设计师我告诉他说有一个地方不能安装，他说能，后他就开始计算真的是把所有的东西都计算进去了，真的是可以并且还多了两公分。 我没办法了，我告诉他安装的时候没有那么准确的，他的回答是那是你们施工单位的问题。后我也只有把它改小了（施工误差必须要考虑吧）。

苏州艾特源暖通工程设备有限公司主要经营——苏州油烟管道加工，苏州螺旋风管安装，苏州排烟管道安装，苏州通风排气工程。

厂房自然通风设计，绝对不能停留在只是根据既定的建筑布局，单纯的通过通风计算来决定天窗开口面积。可以说这只是消极的设计。积极的设计应该是认真地进行分析研究，反复试算、修改。合理协调进、排气口面积，力求以最低的经济投资，获取最佳的通风效果。

苏州艾特源暖通工程设备有限公司拥有先进的风管加工和生产设备，油烟净化设备，有着5年以上的施工团队，成熟的作业施工体系，更是一家有实力有管理制度有良好服务精神的的企业。

苏州艾特源暖通工程设备有限公司主要经营——苏州白铁通风工程，苏州通风管道加工，苏州通风降温工程。

车间降温工程——车间高温原因

- 1、车间里面人员密集，空气污浊；
- 2、车间里面机器设备众多，生产过程中产生大量的热气聚集在车间；车间降温工程
- 3、车间里面空气不流通，导致闷气聚集；
- 4、车间长期处于封闭状态，缺乏空气流通。

苏州艾特源暖通工程设备有限公司主要经营——苏州油烟管道加工，苏州螺旋风管安装，苏州通风排气工程。

喷漆间的配置

1) 配置目的。喷漆间是家具厂，木业厂喷色的一些材质涂装作业必不可少的重要通风设备之一。设备喷漆间的目的是为汽车企业，家具厂，木业厂喷色涂装施工提供除味、除尘、排风良好的喷漆环境，使喷涂施工不受尘埃干扰，保证喷漆质量，并把挥发性抽风，排尘，漆雾限制在有限空间内，餐厅排烟管道排安装，减少环境污染。

2) 车间通风降温工程对喷漆车间的技术要求。进入喷漆间的空气必须有员工进行作业，在作业之前需把厂房通风设备开启。可避免员工吸入新鲜的空气 喷漆间内空气流向必须沿重力方向由天花板流向地面，且空气从负压风机口排出，并经过负压风机滤为较清洁的空气。保证每分钟内喷漆间空气完成转换2次，因此，室内空气流速应在0.3-0.6/s。空气流速过大，涂料损失过多，涂层状态不良，空气流速过小，该考虑增加负压风机的数量，影响溶剂的正常挥发。具有良好的厂房通风降温条件。确保喷漆间内不出现漆味，从而改善喷漆车间空间质量。所以有负压风机在运转的时候效果是很很明显的。可以通过控制进排气量来实现，进入喷漆间的空气量应略多于排气量。喷漆间的作业噪声不允许超过85dB。而负压风机噪声小于原有设备 符合防火要求。

苏州艾特源暖通工程设备有限公司主要从事厨房油烟净化工程，厂房通风降温工程，通风管道制作加工，油烟管道安装工程，螺旋风管加工，白铁通风管道加工等通风服务，主要服务领域在苏州周边，包括

昆山，地面排烟管道安装，南京，上海，吴江、嘉兴，常州，镇江，无锡等地。我们是一家专业针对酒店厨房，厂房车间通风排烟管道制作，生产加工，安装，维修改造为一体的实力商家，公司拥有先进的风管加工和生产设备，油烟净化设备，有着5年以上的施工团队，成熟的作业施工体系，更是一家有实力有管理制度有良好服务精神的的企业。

苏州艾特源暖通工程设备有限公司主要经营——苏州白铁通风工程，苏州通风管道加工，苏州通风降温工程。

风管加工

根据风管长边尺寸进行合适的选料。按正确的放样进行制作。

风管翻边时，翻边应留有不小于6mm的余量，翻边不能遮住螺栓孔，不锈钢通风排烟管道安装，咬口边要用剪刀进行倒角或开角，且不开裂，形成弧形翻边。若翻边四角开裂，应采用锡焊或密封胶填补，防止风管漏风风管板材厚度小于1.2mm时可以采用联合角或按扣式咬口，大于1.2mm时采用焊接。

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1.2m²，中高压风管大于1.0m²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4m²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。

苏州艾特源通风工程-不锈钢通风排烟管道安装-苏州排烟管道安装由苏州艾特源暖通工程设备有限公司提供。苏州艾特源暖通工程设备有限公司（www.szjinglan.cn）是从事“油烟净化,厨房排油烟,通风管道加工,暖通设备工程”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：刘金生。同时本公司（www.szntgs.com）还是从事苏州厂房通风，苏州车间通风，苏州通风降温工程的服务商，欢迎来电咨询。