

风管加工设备 大陆通风 规格齐全 黄山风管加工

产品名称	风管加工设备 大陆通风 规格齐全 黄山风管加工
公司名称	安徽大陆通风设备科技有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市长丰县凤霞路与魏武路交口双凤工业园
联系电话	13515658077 13515658077

产品详情

风管安装的解决办法

注意展开下料步骤

要让施工人员对板料严格检查，对每片板料的长度、宽度以及对角线，使它们的偏差控制在允许范围内；下料后的板料，应该将风管相对面的两片板料重合起来，检验尺寸的准确性；板料咬口预留尺寸必须正确，以保证咬口宽度一致；咬口缝设在四角部位，手工咬口合缝时，用木锤先将咬口两端中心部位打紧，再沿全长均匀打实。

风管部件安装必须符合下列规定：

- 1 各类风管部件及操作机构的安装，复合风管加工，应能保证其正常的使用功能，并便于操作；
- 2 斜插板风阀的安装，阀板必须为向上拉启；水平安装时，阀板还应为顺气流方向插入；
- 3 止回风阀、自动排气活门的安装方向应正确。

各类风阀应安装在便于操作及检修的部位，安装后的手动或电动操作装置应灵活、可靠，阀板关闭应保持严密。

安装在便于操作及检修的部位，吊顶或井道内设置检修口。

风管安装防治措施：

管子内外表面应光滑、清洁，不应有孔、裂缝、分层、粗糙拉道、夹渣、气泡等缺陷。黄铜管不得有绿锈和严重脱锌。

铜管内外表面允许偏差：纵向划痕深度不大于0.35mm；横向凸出高度或凹入深度不大于0.35mm；疤块、碰伤或凹坑，其深度不超过0.03mm，黄山风管加工，面积不超过表面积0.5%。

胀口或翻边连接的管子，施工前应每批抽1%且不小于两根进行胀口或翻边试验。如有裂纹需进行退火处理，风管加工设备，重做试验。如仍有裂纹，pp风管加工，则该批管子需要逐根退火、试验，不合格者不得使用。

管材与配件的公差配合必须吻合。铜管的椭圆度和壁厚的不均匀度必须符合产品质量标准规定。目前采用成品配件较多，必须加工质量好。

风管加工设备-大陆通风-规格齐全-黄山风管加工由安徽大陆通风设备科技有限责任公司提供。安徽大陆通风设备科技有限责任公司（www.ahdalutongfeng.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。安徽大陆通风——您可信赖的朋友，公司地址：安徽华东国际钢材中心钢材库I区102-10，联系人：陆经理。