

高压钢管总成A永丰高压钢管总成A高压钢管总成厂家定做

产品名称	高压钢管总成A永丰高压钢管总成A高压钢管总成厂家定做
公司名称	河北润盛橡塑制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:润盛 型号:定做 产地:河北衡水
公司地址	景县景州镇亚夫路257号
联系电话	18812085053

产品详情

高压钢管总成A永丰高压钢管总成A高压钢管总成厂家定做

在日常生活、工作中。都会遇到直管拉弯成各种形状进行使用。弯管是采用成套弯曲模具进行弯曲的，无论是哪一种机器设备，大部分都用到弯管，主要用以输油、输气、输液等，在飞机及其发动机上更占有相当重要的地位。下面小编为大家介绍一下弯管的制作：

- 1、不锈钢的特点是当它在500-850 的温度范围内长期加热时，有产品间腐蚀的倾向。因此不锈钢管宜冷弯
- 2、冷态弯管可以采用全自动数控弯管机弯管。
- 3、全自动弯管设备可以对管材进行高精度加工，保证管材的弯曲角度和尺寸准确。对较大管径可以在管材内穿芯棒弯制，通过这种方法保证弯曲部分椭圆度。对于管材壁厚较小时，为防止弯曲部位出现褶皱，可在弯管设备加防皱模具，保证了弯曲部位的平顺。
- 4、弯曲厚壁管可不使用芯棒，但为防止弯瘪及产生椭圆度，管内要装填细砂，弯管后将管内细砂清理干净。
- 5、弯管后要用热水冲洗管子内壁，以清除壁面的油垢等，然后风干或擦干。
- 6、不锈钢管也可用中频电热弯管机弯管;但弯管时要特别注意检查加热温度，使温度不低于900 （用光学

高温计检测)。为使管子加热时受热面均匀和避免烧坏管子，可使用专用保护装置，利用氮、氩等惰性气体，形成加热的保护区，防止氧化。

7、高压管弯制后，应进行无损探伤，如有缺陷，应将其磨掉;但修磨后壁厚不得小于管子公称壁厚的90%。

8、高压奥氏体不锈钢管子热弯时，其热弯温度以900-1000 为宜，加热温度不超过1100 ，终弯温度不得低于850 。热弯后，须整体进行固溶淬火处理(1015-1100 水淬。

9、焊制弯头制作。对于弯曲半径较小的管路采用弯头拼焊的方式，通过对不同长度管材和不同角度弯头拼装焊接，得到需要的管路，加工时宜采用先点焊后确定管路走向无误后再整体焊接。焊接完成后对管路进行打磨擦拭，保证管路清洁。

因产品多为异型件，我公司支持来图、来样制作，我们严格按照每一位客户要求的规格，数量及质量要求来生产，请广大客户在购买前能联系在线客服，协商好注意事项。

河北润盛生产液压钢管，有丰富的经验，我厂主要对管材进行数控弯管加工，液压管路的进出油管接头裁断弯管及管口成型线作业。我公司一贯坚持：用户至上、优质服务，信守合同。我们坚持优质的服务，合理的价格、高质量的产品、准时的交货期限、良好的信誉为准则，本公司期待成为您忠实的朋友和合作伙伴，共创互惠双赢美好的未来。