

# 碳钢热煨大口径弯管生产厂家

产品名称	碳钢热煨大口径弯管生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	24.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县盐山镇南隅村（注册地址）
联系电话	17331729618

## 产品详情

热煨弯管生产厂家中频弯管具有以下特点：采用中频感应圈进行加热，加热均匀，且不产生碳、硫等对不锈钢有害的污染物；弯管成形\*\*\*，管口圆度、整体平面度和弯曲角度较好，弯曲段内侧光滑，无波浪形褶皱；弯曲后残余应力小，弯曲角度范围大，适应性强，生产\*\*\*。为保证弯管的质量达到\*，正式产品生产前，需对不同管径、不同壁厚的钢管进行工艺评定，可参照ASME规范NB-4212成形和弯曲工艺的要求执行。按照PFI管道预制标准，对弯管成形后的尺寸：弯曲角度、椭圆度、波浪度、弯曲半径进行评定，应满足PFI ES-24中的公差要求。工艺评定获得\*弯曲效果的同时，工艺参数也即被选定了，这些参数包括弯曲时的加热温度、推进速度和冷却速度。

大口径弯管生产厂家中频弯管目前\*\*\*应用于电力、石油、化工、航海、核工业等工程领域的管道预制中，但中频弯管在起弧处波浪褶皱明显偏大，特别是弯曲半径小于3Do（Do为管外径）时，内弧波浪褶皱更大，严重影响产品的外观质量，这是几十年来国产弯管机无法解决也急需解决的问题。

- 1.中频弯管采用垂直外特性的电源，直流时采用正极性（焊丝接负极）
- 2.中频弯管一般适合于6mm以下薄板的焊接，具有焊缝成型美观，焊接变形量小的特点
- 3.保护气体为，纯度为99.99%。当焊接电流为5050A时，流量为80L/min，当电流为50250A时，流量为25L/min。
- 4.焊接电弧长度，焊接普通钢时，以24mm为佳，而焊接不锈钢时，以3mm为佳，过长则保护效果不好。
- 5.中频弯管为防止焊接气孔之出现，焊接部位如有铁锈、油污等务必清理干净。
- 6.钨极从气体喷嘴突出的长度，以45mm为佳，，在角焊等遮蔽性差的地方是23mm，在开槽深的地方是56mm，喷嘴至工作的距离一般不超过5mm。
- 7.中频弯管对接打底时，为防止底层焊道的背面被氧化，背面也需要实施气体保护。
- 8.防风与换气。有风的地方，务请采取挡网的措施，而在室内则应采取适当的换气措施。
- 9.中频弯管为使很好地保护焊接熔池，和便于施焊操作，钨极中心线与焊接处工件一般应保持8085°角,填充焊丝与工件表面夹角应尽可能地小，一般为0°左右。

大口径弯管具有以下特点：1，采用中频感应圈进行加热，加热均匀，且不产生碳、硫等对不锈钢有害的污染物；弯管成形\*\*\*，管口圆度、整体平面度和弯曲角度较好，弯曲段内侧光滑，无波浪形褶皱；弯曲后残余应力小，弯曲角度范围大，适应性强，生产\*\*\*。为保证弯管的质量达到\*，正式产品生产前，需对不同管径、不同壁厚的钢管进行工艺评定，可参照ASME规范NB-4212成形和弯曲工艺的要求执行。按照PFI管道预制标准，对弯管成形后的尺寸：弯曲角度、椭圆度、波浪度、弯曲半径进行评定，应满足PFI ES-24中的公差要求。工艺评定获得\*弯曲效果的同时，工艺参数也即被选定了，这些参数包括弯曲

时的加热温度、推进速度和冷却速度。加热温度：选择的加热温度应高于不锈钢的敏化温度，选择固溶温度进行加热\*，此温度区间加热可有效避免不锈钢的晶间腐蚀倾向。从强度和韧性均衡的角度考虑，加热温度不易过高，过高可能导致晶粒过于长大，影响材料的力学性能，加热温度随合金元素含量的增加可降低。加热时应快速，速度一般大于20 /s。推进速度：确定送料速度不但要考虑生产效率，而且要注意原材料钢管内外侧加热温度的不同，冷却速度和加热速度等。冷却速度：冷却速度是弯曲工艺的重要参数，冷却速度取决于原材料钢管的壁厚、弯曲半径和送料速度等，由于冷却过程也要经历敏化温度区间，应尽量减少此温度区间的停留时间。另外，选择冷却和加热速度时，还应对弯管过程产生的内应力加以考虑。

数控弯管生产厂家 对于中频弯管弯曲半径、弯曲角度等尺寸的测量可参照PFI标准ES-24中推荐的公差要求执行。尺寸测量完成后应对数据进行记录。总结，弯管尺寸直接影响到管道的安装质量，合理的弯管工艺和严格的过程控制，是制造合格弯管的保证，\*\*\*弯管工艺的改进和质量控制，才能\*\*\*保证核电安全。

大口径弯管结束后，应对弯管进行外观和尺寸检查。弯管外观应无表面裂纹、裂痕、褶皱或其它有损质量的现象。弯管的尺寸检查主要包括：壁厚、弯曲角度、弯曲半径、波浪度、平面度、椭圆度等。对弯管壁厚检查时，应参照工艺评定时的要求进行。受材料组织和壁厚不均等因素的影响，实际弯管时，弯曲部位易出现波浪现象，对波浪度的测量可参照PFI标准ES-24要求：弯曲后管道的相邻两个\*波峰直径的平均值与该波峰间管道的\*小波谷直径的差值不应超过管道名义外径的3%。当波浪度超出公差要求时应采用适当的方式进行修整，并应\*终满足标准要求的公差范围。