

图纸定做180度煨制弯管生产厂家

产品名称	图纸定做180度煨制弯管生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	120.00/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

大口径煨制弯管生产厂家中频弯管目前广泛应用于电力、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 $3D_o$ （ D_o 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 $80^{\circ}85^{\circ}$ 角,填充焊丝与工件表面夹角应尽可能地小，一般为 0° 左右。

煨制无缝弯管加工订做生产厂家，我厂产品涉及范围广泛：大型大口径系列、不锈钢系列、碳钢系列、合金钢系列、防腐保温系列 镀锌衬塑系列、国标非标、美标、德标、俄标、日标电厂用电标船用船标化工标准系列，我厂产品主要还有：碳钢弯管、合金钢弯管、不锈钢弯管、厚壁弯管、电厂用弯管、异型弯管、中频弯管、无缝弯管。（三）煨制步骤1、准备工作做好后，就可以开始煨制，操作手认真地对待每一个细节，质量就是生命。2、涨内胎芯：直到内胎芯的压力达到大值，才可以进行下一个步骤。3、启动底座控制手柄：使防腐管在上模具与底模和楔块中实现水平。4、启动楔块控制手柄：拖起钢管，当防腐管水平后，按下底座控制手柄，使主顶油缸上升，上升到一定高度时，松开手柄，此时可以用角度尺测量冷弯管的角度，测量方法见附图1（注意：角度尺放置的方向需朝同一方向，可以减小角度误差）。5、上抬底座控制手柄：释放油缸压力，上抬楔块控制手柄，释放楔块油缸压力，然后再测量弯管角度，可以发现前后角度的变化。6、启动绞车控制手柄：冷弯管向前进给300毫米，执行第2-5步，完成后，上抬内胎芯控制手柄，释放内胎芯压力。7、再次按下绞车控制手柄：使冷弯管进给300毫米，在工作人员的配合下，使内胎芯向后倒退600毫米，使得内胎芯回到起弯点，这样了内胎芯永远在模具的下方，目的是为了控制弯制点（弯曲段）的椭圆度。然后重复第2-7步，进行每弯两次退一次内胎芯的循环过程

。8、煨制工艺：大于8度和小于8度的煨制方法和次数是不同的，但大致可分三个阶段起始段、微调段、结束段。当然,不同的操作手可能会产生不同的结果，但对于正常的操作步骤来说出入不是很大（一般在标准要求的范围内）。因为设备前后结构的区别造成前后端管口椭圆度的不同，所以需制订满足标准要求的工艺和规程。9、角度的变化是钢材的弹性造成，一般情况下，弯制角度达1度时，实际的自然角度只有0.5度。所以要克服管材材质、温度、操作手视觉、测量员等综合因素造成的误差。

（四）出管步骤当冷弯管达到了所需的要求后，需把冷弯管从设备中吊出，具体步骤如下：I.释放所有工作压力（内胎芯压力、楔块压力、底座油缸压力）。II.按下绞车控制手柄，使冷弯管向前行走，同时上抬内胎芯行走控制手柄，使得内胎芯在管中倒行，控制液压管与地面保持静止，减小了液压管的磨损，同时降低了工人的劳动强度。III.当冷弯管的末端达到模具的末端时，退出内胎芯，按下楔块控制手柄，使楔块抬起，把冷弯管托起，摘下弧形吊钩，换上吊带，在冷弯管中部起吊，步骤与进管时相反。IV.把冷弯管放到管架上后，换用吊管钩调到成品堆放区，以备待检。（五）冷弯管的吊装在吊装冷弯管时，一定要使管钩在同一条母线上，不然会在吊装过程中，管钩相对打滑，损坏了管口坡口，这是不允许的。在冷弯管运输过程中，一定要保护好防腐层、母材不受伤害，需要在运输设备上放置管堆，且不许与硬物体接触，一般采用草袋子装上软土后摆放好，装车时，应小心轻放。（六）冷弯管结构形式与工艺的关系理论上内弧线管壁应该被挤压,壁厚增加,但实际上冷弯管内弧线管壁厚增加甚微,而是内弧线管壁存在波纹（波纹图见附图1）,从而达到减小内弧线的测量长度。直焊缝高度与角度的关系，一般冷弯管的弯制角度的大小直接影响到焊缝的高度，因为，冷弯管的角度越大，内波纹对直焊缝的影响程度就越大，即接近中性层。为了减小直焊缝的弯曲（挤压）应力，一般角度越大的冷弯管的直焊缝的高度越接近中性层。根据管材的可压缩、延展性和中部椭圆度值，可以判断出设备在结构上对端口椭圆度的影响关系，根据内胎芯压力的可调性，可适当降低压力，在适当增加中部椭圆度的前提下来减小端口椭圆度。实现方法有：当弯制一次后，内胎芯的压力减小，下次弯制时，内胎芯压力可不补充，即可控制端口椭圆度的大小。对同一根冷弯管来说，温度对冷弯管的角度影响很大，壁厚对端口椭圆度的影响很大。设备结构与端口椭圆度的关系，弯制步骤上的不对称性就是因为设备前后部结构上的不同造成的。