

180度中心圆无缝弯管生产厂家

产品名称	180度中心圆无缝弯管生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	.00/件
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

沧州厚创管道装备有限公司煨制弯管直管通过中频加热达到塑性变形的温度后，通过机械臂限制使直管形成规定弧度的弯管，其制作过程称为煨制弯管。

检测技术先进。面对经济全球化的趋势，我们将本着敬业，信誉，创新的精神，以精英团队塑造企业文化，以企业文化提高产品品质，以苦干、实干的团队精神推进企业集团化发展，遵循有品质才有市场、有创新才有发展的经营理念，在今后的发展中，我们将持之以恒，认真履行我们的职责。

公司产品广泛应用于：石油、化工、冶金、船舶、造纸、电力、航天、水处理、化纤、城建以及机械设备等行业。

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。

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80-85°角，填充焊丝与工件表面夹角应尽可能地小，一般为0°左右。