

煨制异型弯管生产厂家

产品名称	煨制异型弯管生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县小庄乡前孙村380号
联系电话	0317-6189980 13931730975

产品详情

河北晟拓管道装备有限公司。

碳钢中心圆无缝弯管，严格把手法兰质量关,绝不让任何一件有瑕疵的产品流入市场.合作之前您或许只看到我们的网络信息,却没看到我们真正的生产实力.您有自己的采购原则,我有我的质量把握,我公司真情为您提供*质的产品,合理的价格,90度推制弯管生产厂家期待您的到来,来视察,来洽谈,来与我们交朋友。碳钢中心圆弯管制作工艺可分为冷弯和热弯（冷煨和热煨），一般小口径弯管可以冷弯加工获得；大管径的就需要热弯了。主要用于弯制有色或黑色金属的管材，可适用于建材、造船、化工、冶金、锅炉及重型机械制造等部门。不同的合金弯管使用的地方不一样，例如：锰钢材质的合金弯管由于锰钢具有承受冲击、挤压、物料磨损等的良性能，通常被使用在混凝土输送管道，泥浆输送管道等磨损消耗比较严重的管道中。而高锰钢合金弯管则被使用在流体流动比较激烈，冲击比较强的管道中;镍钢材质的合金弯管通常被用在高浓度氧化酸(硝、**)等的常温输送管道中。高压弯管的使用注意事项：1、大弯管弯曲时，管子在外力距M作用下其中性层外侧臂壁受拉应力作用而减薄,内侧受压应力。作用而增厚，合力N1和N2使管子横截面发生变化。基于这一因素，引起弯管质量下降主要原因为RX与SX所以，GBJ235-82中，对各种压力等级情况下的RX值以及外侧的减薄量均做了明确规定，目的是为了控制RX与SX的值，从而确保质量。2、大弯管制作时弯管是材料外侧受拉，内侧受压中性轴所在位置则与弯管方法而不同，在顶弯式(压缩弯曲)工作时中性轴处于离外壁约1/3处，在旋弯(回弯式)工作时，中性轴处于离外壁2/3处。因此薄壁管道弯曲，使用旋弯法是有益的。3、大弯管的弯胎精度也是影响弯管质量的因素之一。我们在弯胎制造时，除规格尺寸要求控制在一定公差范围时，同时也要求用户在使用时根据弯制管径选择相应的弯胎。煨制弯管尺寸由管径、弯曲角度和弯曲半径三者确定。弯曲角度根据图纸和施工现场实际情况确定，然后制出样板，照样板煨制并按样板检查煨制管件弯曲角度是否符合要求。样板可用圆钢煨制，圆钢的直径根据所煨管径的大小选用，10-14mm即可。弯管的弯曲半径应按管径大小、设计要求及有关规定而定。既不能过大，也未虚选得太小。因为弯曲半径过大，不但用材料多，而且管子弯曲部分所占的地方也大，这样会给管道装配带来困难；弯曲半径选得太小时，弯头背部管壁由于过分伸长而减薄，使其强度降低，而在弯头里侧管壁被压缩，形成**状态。因此，一般规定：热煨弯管的弯曲半径应不小于管子外径的3.5倍；冷煨弯管的弯曲半径应不小于管子外径的4倍；焊接弯头的弯曲半径应不小于管子外径的1.5倍；冲压弯头弯曲半径应不小于管子外径。我公司产品有高、中低压三大系列，产品材质分别有碳钢、不锈钢、合金钢及用户特殊要求的其他金属材料，管件产品共有1000多种规格、型号。公司拥有一大批管道机械**骨干人才**、**的锻压设备以及光谱金相、探伤、理化检测等整套检测设备，公司严格执行“ISO9001”质量标准管理体系。

