

高压管线钢弯管生产厂家

产品名称	高压管线钢弯管生产厂家
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

高压热煨弯管用母管的机械性能对高压热煨弯管的性能有直接影响。母管化学成分设计只是决定母管性能的必要条件，还不是充分条件。钢板（卷）的轧制工艺，如轧制温度、轧制道次及压下量等，以及制管工艺都对母管的***终机械性能有直接影响，同一种成分设计的钢，因控轧工艺与制管工艺的不同或差异，可得到强度级别不同的控轧钢管。用同一强度级别的控轧钢管做母管，由于原轧板轧制工艺不同，即使采用相同的弯管弯制工艺，所生产的弯管力学性能也将会不同。热煨弯管也叫中频弯管。工艺是直管下料后通过弯管推制机在钢管待弯部分套上感应圈，用机械转臂卡住管头，在感应圈中通入中频电流加热钢管，当钢管温度升高到塑性状态时，在钢管后端用机械推力推进，进行弯制，弯制出的钢管部分迅速用冷却剂冷却，这样边加热、边推进、边弯制、边冷却，不断将弯管弯制出来。因此，对高压热煨弯管用母管的要求，除了重视化学成分设计要求外，还必须重视高压热煨弯管用母管的机械性能要求，以此来间接控制轧制工艺与制管工艺，使母管的性能较均衡，***终保证高压热煨弯管的性能差异不大。热弯弯管的特点有哪些？高压热煨弯管是将管子加热后，对管子进行热弯。管子加热后，增加塑性，能弯制任意角度的弯管。在没有冷弯设备的情况下，对管径较大(DN>80)、厚管壁的管子大都采用热弯。高压热煨弯管按弯制方法分为手工热弯弯管和弯管机热弯弯管。手工热弯弯管是先将管内充实砂子，用氧—乙炔焰或焦炭地炉加热进行弯制的。这种方法制作效率低，劳动强度大，仅适合于安装工地上制作少量的小口径弯管。弯管机热弯弯管是利用氧—乙炔焰加热的大功率火嫩弯管机、中频弯管机、可控硅中频加热弯管机等来弯制的。下面介绍在安装现场常用的小口径热弯弯管的弯制方法。选用符合弯制要求的管子后，预先在直管上划好线，当需要弯指定尺寸的弯管时，必须计算弯管的弯曲长度，这个弯曲长度就是加热长度。管子划线应注意：弯管弧长按上式计算，是管子的理论加热长度，实际弯管时，在弯曲长度的范围内，由于加热，管子会略有伸长。当需要**计算弯管的实际弯长时，应将这部分伸长量考虑进去。