

合金厚壁弯管制造厂家

产品名称	合金厚壁弯管制造厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限厂家产品涉及范围广泛：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、无缝弯管热煨90度弯管、冷煨弯管防腐保温大弯45度、60度、90度180度、360度等，欢迎来电垂询，期待与您合作。

厚壁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.产品主要用于建筑圆弧型钢结构,隧道支承、车顶弯梁、地铁工程、铝门窗、天棚、包圆柱内骨架、凉台扶手、淋浴房门、生产线轨道、健身器材等多种行业.高压弯管主要特点是无焊接缝，可承

受较大的压力。产品可以是很粗糙的铸态或冷拔件。

采用热煨弯管时，不论管径大小，一律按规定装干燥的细砂。加热铜管应用木炭作燃料，加热铝管应先用焦炭打底，上面铺木炭以调节温度。在加热过程中应关闭鼓风机，并不断转动管子，防止温度过高使管熔化。采用高合金钢管或有色金属管制作弯管，宜采用机械方法，当充砂制作弯管时，不得用铁锤敲击。铅管加热制作弯管时，不得充砂。除制作弯管温度自始至终保持在900℃以上的情况外，壁厚大于19mm的碳素钢管制作弯管后，应按规定进行热处理。中、低合金钢管进行热弯时，对公称直径大于或等于100mm或壁厚大于或等于13mm的，应按设计文件的要求进行完全退火，正火加回火或回火处理。中、低合金钢管进行冷弯时，对公称直径大于或等于100mm，或壁厚大于或等于13mm的，A234WPB材质弯管，应按规定要求进行热处理。奥氏体不锈钢管制作的弯管，可不进行热处理，当设计文件要求热处理时，应按设计文件规定进行。