

碳钢冷煨盘管生产厂家

产品名称	碳钢冷煨盘管生产厂家
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

冷弯管成型速度快、产量高，且不损伤涂层，可以做成多种多样的截面形式，以适应使用条件的需要；冷轧可以使弯管材产生很大的塑性变形，从而提高了弯管材的屈服点。率半径：冷弯管就是通过若干次微分塑性变形，达到圆弧状所形成的。进给量为300毫米，曲率半径大于或等于40D。四、工艺流程
弯管工艺流程图 达到弯制角度 胎芯退回600mm 涨紧胎芯 起升刚性基座至水平 奇数次 伸出楔块油缸托住钢管 偶数次 起升主油缸 至一定高度 启动绞车 进给300mm 奇数次 缩回主油缸 缩回楔块油缸 吊车吊起管端 调整胎芯位 弯制准备阶段 确定起弯点 启动绞车 钢管就位 中心标示 找正焊缝位置 进管 胎芯进入管内 缩回胎芯 弯制阶段

使套在模具上的坯料在推制机的推动下向前运动，在运动中被加热、扩径并弯曲成形的过程。热推弯头的变形特点是根据金属材料塑性变形前后体积不变的规律确定管坯直径，所采用的管坯直径小于弯头直径，通过芯模控制坯料的变形过程，使内弧处被压缩的金属流动，补偿到因扩径而减薄的其它部位，从而得到壁厚均匀的弯头。与热推工艺相比，冲压成形的外观质量不如前者。冲压弯头在成形时外弧处于拉伸状态，没有其它部位多余的金属进行补偿，所以外弧处的壁厚约减薄10左右。但由于适用于单件生产和低成本的特点，故冲压弯头工艺多用于小批量、厚壁弯头的制造。热煨弯管也叫做中频弯管，其生产工艺属于热扩的范围。热煨弯管的工艺：工艺是这样的：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。材质：碳钢(热煨弯头常用：地炉加热煨弯，火焰弯管机，中频电热弯管机等，热煨弯管测温常热用电偶，带直段弯管，光学高温计等。大口径弯管生产厂家 大口径无缝弯管生产厂家，河北晟拓公司始终坚持“用户是上帝，质量和信誉是生命”的服务宗旨。厚壁弯管主要用于加热直缝管、无缝钢管，通过中频加热后，达到效果才能生产。中频感应加热弯管是一种的弯管方法。但是，如果弯管工艺不当，可能出现管材金属组织松弛损伤现象。这种损伤表现为一种微细的晶界裂纹，对管材的机械性能及使用寿命有一定的不良影响。中频弯管的加热范围窄，管壁内外温度不均，在弯管过程中管材受到骤冷骤热，这是它本身固有的弱点。