

90度双金属耐磨弯管生产厂家

产品名称	90度双金属耐磨弯管生产厂家
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	盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址）
联系电话	0317-6189981 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 由于没有专用的机械设备用来煨弯加工，只能用传统的方式加工需要煨弯的钢材，传统的方式不仅费时费力，而且成本很高，有时钢母材直径大就无能为力。热煨弯管是较为原始的制作方法,是在管子灌砂后,再将管子加热来煨制弯管的方法。该方法灵活性较大,但效率不高,能源浪费较大,成本高。

目前碳素钢热煨弯管已较少使用该方法,但在一些有色金属管和塑料管的煨弯中有明显优势。该方法工序主要有：灌砂,加热,弯制,清砂,口径稍大些的应该用热煨弯管。热煨弯管制造工艺 1.总则为确保钢质弯管的产品质量，规范制造工艺，严格程序管理，特制定该工艺。本制造工艺标准适用于规格型号 89mm- 820mm，采用中频感应加热煨制的钢质弯管、不锈钢弯管加工制造过程。2.依据标准 SY/T 5257-2004《油气输送用钢制弯管》。GB 50235-97《工业金属管道工程施工及验收规范》GB/T 8163-1999《输送流体用无缝钢管》GB/T 14976-2002《流体输送用不锈钢无缝钢管》GB 5310-1995《高压锅炉用无缝钢管》GB 3087-1999《低中压锅炉用无缝钢管》GB/T 9711.1《石油天然气工业 输送钢管交货技术条件 第1部分：A级钢管》GB/T 9711.2《石油天然气工业 输送钢管交货技术条件 第2部分：B级钢管》GB/T 9711.3《石油天然气工业 输送钢管交货技术条件 第3部分：C级钢管》API Spec 5L：2000《管线钢管》3.制造工艺 热煨弯管制造工艺流程如下：原材料入厂检验 煨制前准备 煨制 坡口（热处理） 成品检验 3.1原材料入厂检验 3.1.1弯管用钢管必须符合相应钢管制造标准的规定。并应有制造公司质量证明书，钢管入厂应由质检员和保管员对钢管口径、壁厚、外观质量等进行检查验收。

3.1.2???

实物的标记、炉批号与材质证明书相符合时，可不进行复检。同时也可以按照需方的要求对化学成份分析、力学性能分析，金相组织分析进行复检。

3.1.3钢管表面应光滑，不得有结疤、凹凸、不平、裂纹、重皮等缺陷，不得有过烧现象存在。3.1.4钢管应整齐排列于车间厂房内，不得乱摆乱放，不得有重物挤压碰砸，吊装时不得有碰撞现象发生。

3.2煨制前准备

3.2.1煨制设备采用中频链条（液压）推制机，根据管道口径和曲率半径的不同进行工装的准备和装夹。

3.2.2若不同口径，曲率半径的弯管煨制时，一般按照从小到大或从大到小的加工顺序准备工装。

3.2.3卡具必须保证在夹管时的有力夹紧，确保无滑动和松弛变位现象。3.2.4调整摇臂，使卡头的垂直中心线到摆臂固定轴心的距离公差控制在2mm之内，从而保证弯管曲率半径。3.2.5选择或制作相应规格的

中频感应圈，感应圈喷水角度为垂直线至钢管前进方向侧45°左右，喷水孔采用 1mm或 1.2mm钻头打孔，喷水孔均布于感应圈内侧一边，根据感应圈大小调节孔的间距，感应圈越大，孔间距越大。

3.3 煨制 3.3.1 钢管上线后对直管段长度和计算所得弯曲部分的长度进行画线。 3.3.2 直管段长度应符合下列要求：DN 500mm的弯管，直管段不小于250mm；DN > 500mm的弯管，直管段不小于500mm；若需方有要求，则按需方要求协商一致。

3.3.2 保证钢管被可靠定位并夹紧，选用摇臂强度要达到使用要求，在生产中不发生变形。 3.3.3 根据弯管口径、壁厚和曲率半径选择合理的中频输出功率和推制速度。口径和壁厚越大，需要的中频功率越高，曲率半径越小，推制速度应相应降低，以保证内弧质量和圆度。

3.3.4 在煨制过程中不应有任何中断停留。 3.3.5 用直缝钢管煨制时，如设计图无要求，其焊缝宜位于弯管中性面附近的外弧侧或内弧侧距中性面5° ~ 10° 范围内。

3.3.6 冷却水应采用洁净自来水，冷却水经管路回流到冷却池冷却后循环使用。 3.3.7 批量加工时，为了便于分辨和查找，煨制成型后应将弯管的口径、壁厚、曲率半径、角度和材质等标识在显著位置。等所有工序完成后按需方要求或标准进行正规标识。 3.4 坡口

3.4.1 坡口采用机械式坡口或火焰自动切割器切割坡口。

3.4.2 当设计图对管端坡口有规定时，应符合设计图纸要求。

3.4.3 当弯管壁厚大于与之相焊接的直管壁厚2mm时，应采用内削边形式，内坡角度不大于15°。

3.5 热处理 3.5.1 热煨碳钢弯管一般不需热处理。 3.5.2 对L415或X60及以上钢级和处于酸性环境的弯管应进行热处理。其他钢级或钢号的弯管由制造商与购方商定在弯制后是否需要热处理。 3.5.3 对公称直径大于或等于100mm，或壁厚大于或等于13mm的中、低合金弯管，应按设计文件的要求进行热处理。

3.6 成品检验 3.6.1 弯管内外表面应光滑，无尖锐缺口、分层、刻痕、结疤、发裂、折叠、撕裂、裂纹、裂缝等缺陷和缺欠，若允许修磨，则修磨处应圆滑。 3.6.2 弯管表面应无硬点，无过热、过烧存在。 3.6.3 壁厚减薄率、圆度、弯曲角度、弯曲半径等几何尺寸和几何形状偏差应符合标准要求。由质检员进行测量检验并填写《钢制（高压注汽）弯管检验记录表》（YGBG-03）。