

碳钢穿线弯管生产厂家、

产品名称	碳钢穿线弯管生产厂家、
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 企业在传统的弯管生产工艺中，为得到更好的弯管表面质量，会采取很多的办法，其中包括:采用更先进**的弯管机，用强度更高的模具，或者采用润滑产品等办法。采用**的弯管机和强度高的模具，企业往往都需要投入非常大的资金来完成，只有采用弯管润滑产品是比较低廉和快速的达到企业产品品质的要求。可是在传统的生产工艺中:油基弯管润滑产品可以满足企业在弯管生产中弯管质量的要求，但是油基弯管润滑产品的不易清洗性和对环境的污染就非常突出的表现出来，这样企业就必须采用更多的手段去**因为采用油基弯管润滑产品对*终产品质量的影响，为此投入比较多的精力和资金。而IRMCO弯管水基润滑脂的到来即满足了企业对弯管产品质量的要求，又可以避免和减少企业因为采用油基弯管润滑产品而增加的投入，完全优化企业生产工序。

现提供R。(弯曲半径/管外径)关系曲线图，供用户在选择管子直径与壁厚关系时参考。反映相对弯曲半径，相对壁厚对弯管质量的影响，根据管道加工的验收规范:冷弯的钢质管道为，中低压为4D、高压为5D。故我们的弯胎设计为 $R=4D$ (特殊情况另定)，所以就我厂生产的弯管机而言主要以选择相对壁厚SX为主，图的上部为无芯轴区，图的

中部为普通芯轴区，图的下部为特殊芯轴区。由于特殊芯轴设计制造均很困难，操作也不太方便，故一般我厂不予供货。特别情况可另行商定。

引起弯管质量下降的主要原因分析及注意方法:

1、纯弯曲时，管子在外力距M作用下其中性层外侧臂壁受拉应力 σ_1 作用而减薄,内侧受压应力 σ_2 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、前条已讲过，弯管时材料外侧受拉，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、弯胎的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。

管材本身的可弯曲性能与表面腐蚀情况，亦可能影响到弯管质量。现场施工时，操作者亦需了解被加工管道的材料，加工性能和对表面腐蚀情况作出判断。