

热煨中频弯管生产厂家

产品名称	热煨中频弯管生产厂家
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，

中频煨制弯管在设计和加工中采用工艺制作，但是制作工艺与国外存在一定的差异，不能很好的制作大口径厚壁弯管，但与国外同行相比，国内管件制造商存在的差距主要有两点：高压厚壁弯管的设计过程是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，边加热、边推进、边弯制、边冷却，不断将高压厚壁弯管弯制出来。热煨弯管也叫中频弯管。对大口径厚壁弯管用母管的要求，除了重视化学成分设计要求外，还必须十分重视大口径厚壁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。中频弯管生产厂家 中频弯管具有以下特点：采用中频感应圈进行加热，加热均匀，且不产生碳、硫等对不锈钢有害的污染物；弯管成形质量好，管口圆度、整体平面度和弯曲角度较好，弯曲段内侧光滑，无波浪形褶皱；弯曲后残余应力小，弯曲角度范围大，适应性强，生产效率高。为保证弯管的质量达到*，正式产品生产前，需对不同管径、不同壁厚的钢管进行工艺评定，可参照ASME规范NB-4212成形和弯曲工艺的要求执行。按照PFI管道预制标准，对弯管成形后的尺寸：弯曲角度、椭圆度、波浪度、弯曲半径进行评定，应满足PFI ES-24中的公差要求。工艺评定获得*弯曲效果的同时，工艺参数也即被选定了，这些参数包括弯曲时的加热温度、推进速度和冷却速度。加热温度：选择的加热温度应高于不锈钢的敏化温度，选择固溶温度进行加热*，此温度区间加热可有效避免不锈钢的晶间腐蚀倾向。从强度和韧性均衡的角度考虑，加热温度不易过高，过高可能导致晶粒过于长大，影响材料的力学性能，加热温度随合金元素含量的增加可降低。加热时应快速，速度一般大于20 /S。推进速度：确定送料速度不但要考虑生产效率，而且要注意原材料钢管内外侧加热温度的不同，冷却速度和加热速度等。冷却速度：冷却速度是弯曲工艺的重要参数，冷却速度取决于原材料钢管的壁厚、弯曲半径和送料速度等，由于冷却过程也要经历敏化温度区间，应尽量减少此温度区间的停留时间。另外，选择冷却和加热速度时，还应对弯管过程产生的内应力加以考虑。对于中频弯管弯曲半径、弯曲角度等尺寸的测量可参照PFI标准ES-24中推荐的公差要求执行。尺寸测量完成后应对数据进行记录。总结，弯管尺寸直接影响到管道的安装质量，合理的弯管工艺和严格的过程控制，是制造合格弯管的保证，加强弯管工艺的改进和质量控制，才能有效的保证核电安全。