

Q235碳钢桁架弯管生产厂家

产品名称	Q235碳钢桁架弯管生产厂家
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

沧州禹拓管道有限公司拥有2条国内的热压机,专业生产大口径碳钢弯头,厚壁弯头,管道用大口径碳钢弯头,热压无缝弯头,热压合金弯头,管道配件用碳钢弯头,本公司信誉好评一直以来深受广大客户的yizhihaoping,欢迎新老客户的来电洽谈咨询。河北禹拓管道有限公司拥有2条国内的热压机,专业生产大口径碳钢弯头,厚壁弯头,管道用大口径碳钢弯头,热压无缝弯头,热压合金弯头,管道配件用碳钢弯头,本公司信誉好评一直以来深受广大客户的yizhihaoping,欢迎新老客户的来电洽谈咨询。

弯曲角度根据图纸和施工现场实际情况确定,然后制出样板,照样板煨制并按样板检查煨制管件弯曲角度是否符合要求。样板可用圆钢煨制,圆钢的直径根据所煨管径的大小选用,10-14mm即可。弯管的弯曲半径应按管径大小、设计要求及有关規定而定。既不能过大,也未虚选得太小。因为弯曲半径过大,不但用材料多,而且管子弯曲部分所占的地方也大,这样会给管道装配带来困难;弯曲半径选得太小时,弯头背部管壁由于过分伸长而减薄,使其强度降低,而在弯头里侧管壁被压缩,形成皱纹状态。因此,一般规定:热煨弯管的弯曲半径应不小于管子外径的3.5倍;冷煨弯管的弯曲半径应不小于管子外径的4倍;焊接弯头的弯曲半径应不小于管子外径的1.5倍;冲压弯头弯曲半径应不小于管子外径。

弯管时,弯头里侧的金属被压缩,管壁变厚;弯头背面的金属被拉伸、管壁变薄。弯曲半径越小,弯头背面管壁减薄就越严重,对背部强度的影响就越大。为了使管子弯曲后不致对原有的工作性能有过大改变,一般规定管子弯曲后,管壁减薄率不得超过15%。管壁减薄

弯管的一般知识

弯管是改变管道方向的管件。在管子交叉、转弯、绕梁等处,都可以看到弯管。

煨制弯管具有较好的伸缩性、耐压高、阻力小等优点。因此,在施工中常被采用。

弯管的主要形式有:各种角度的弯头、U形管、来回弯(或称乙字弯)和弧形弯管等,如图1—1所示。

弯头是带有一个任意弯曲角的管件,它被用在管子的转弯处。弯头的弯曲半径用R表示。R较大时,管子的弯曲部分就较大,弯管就比较平滑;R较小时,管子的弯曲部分就较小,弯得就较急。

来回弯是带有两个弯曲角(一般为 135°)的管件。来回弯管子弯曲端中心线间的距离叫做来回弯的高度,用字母 h 表示。室内采暖立支管与干管及散热器连接,管道与不在同一平面上的接点连接时,一般需采用来回弯。

U形管是成正半圆形的管件。管子的两端中心线间的距离 d 等于两倍弯曲半径 R 。U形管可代替两个 90° 弯头,经常用来连接上下配置的两个圆翼形散热器。

图1-1弯管的主要形式

弧形弯管是带有三个弯曲角的管件。中间角一般成 90° ,侧角成 135° 。弧形弯管用于绕过其它管子,在有冷热水供应的卫生设备配管时,经常采用弧形弯管。

弯管按其制作方法不同,可分为煨制弯管、冲压弯管和焊接弯管。煨制弯管又分为冷煨和热煨两种。本章着重介绍常用煨管设备的结构特点、性能及操作等方面的知识,以及煨制弯管的下料计算。