

## 弯管、90度弯管、无缝焊接弯管生产工艺及用途

产品名称	弯管、90度弯管、无缝焊接弯管生产工艺及用途
公司名称	沧州康盛联钢管有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:康盛联 型号:20# 标准:GB/T12459
公司地址	孟村工业区
联系电话	0317-5129306 13703271227

### 产品详情

沧州康盛联钢管有限公司【电话：13703271227】弯管是采用成套弯曲模具进行弯曲的，分为冷煨与热推两种工艺。无论是哪一种机器设备及管道，大部分都用到弯管，主要用以输油、输气、输液等，在飞机及其发动机上更占有相当重要的地位。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 $\sigma_1$ 作用而减薄，内侧受压应力 $\sigma_2$ 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。4、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。