

# 大口径中频弯管生产厂家

产品名称	大口径中频弯管生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	99.00/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

90度大口径中频弯管—河北晟拓管道装备有限公司（杨经理：13931730975）

我厂产品涉及范围广泛：大型大口径系列、不锈钢系列、碳钢系列、合金钢系列、防腐保温系列 镀锌衬塑系列、国标非标、美标、德标、俄标、日标电厂用电标船用船标化工标准系列，我厂产品主要还有：碳钢弯管、合金钢弯管、不锈钢弯管、厚壁弯管、电厂用弯管、异型弯管、中频弯管、无缝弯管热煨90度弯管、冷煨弯管防腐保温大弯45度、60度、90度180度、360度等，欢迎来电垂询，期待与您合作。

弯管机的用途：液压弯管机主要用于电力施工，公铁路建设，锅炉、桥梁、船舶、家具，装潢等方面的管道铺设及修造，具有功能多、结构合理、操作简单、移动方便、安装等优点。本机器除了具备弯管功能外，还能将油缸作为液压千斤顶使用，相对于数控弯管设备而言具有价格便宜，使用方便的特点，在国内弯管机市场占据主导产品位置。数控弯管机，可对管材在冷态下进行一个弯曲半径（单模）或两个弯曲半径（双模）的缠绕式弯曲，广泛使用于汽车、空调等行业的各种管件和线材的弯曲。弯管机主要用于管子的塑性成型。

中频弯管弯管厂的执行标准，船舶上面建造所用的焊接弯头。执行标准为GB/T10752-1995。提起弯管我们大家都不陌生,管件的用途范围非常大,但在我国体现的差一些,无论是样品或资料介绍,管件种类很多,各式各样.如果要给管件下一个定义,我认为凡是管材经过深加工生产的产品都应该属于管件的范畴.日本确实如此.那么管件既然是管子做原料通过深加工成为一种产品,所以,这种产品具有管子和机械零件的双重特性,是二者的结合.管子是管件所必须的原材料,但管件的加工方法很多,只要是机械加工的方法,它都可以应用.管件为什么在国外发展如此迅速,我认为有两个比较突出的优点:一是可代替部分机加工产品,而且比机械加工件,铸件,锻造结构件重量轻,节约材料,二是比机械加工产品节省工序,工时,降低工件成本热煨弯管0弯管是指弯曲半径大于1.5DN的弯型钢管。在管道工程中，按制作的方法不同，弯管的表示方法为外径X厚度。如108X6.其弯曲半径是从1.5D向上来说的。1.5D为弯头，再向上就是弯管了。煨制河北合金弯管厂家的大弯又分为冷煨和热煨两种，具有伸缩弹性较好、耐高压、阻力小等优点，因而被广泛使用。到目前为止碳素钢煨弯已较少使用该方法，但在一些有色金属管和塑料管的煨弯中有明显优势。

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管材实物的标记、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进行热处理。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》