黑河Gr5Mo小口径弯管、电标弯管（可定做）

产品名称	黑河Gr5Mo小口径弯管、电标弯管（可定做）
公司名称	沧州坤航管件有限公司
价格	35.00/1
规格参数	型号:DN10-DN1200 材质:碳钢、不锈钢、合金钢 标准:国标、电标、化工标准等
公司地址	盐山县盐山镇徐福东路196号
联系电话	0317-6876772 15530773552

产品详情

小口径弯管的热处理要求：

小口径弯管的材料有铸铁、不锈钢、合金钢、可锻铸铁、碳钢、有色金属及塑料等材质。

小口径弯管工艺流程直管下料后通过弯管推制机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,
这样边加热、边推进、边弯制、边冷却,不断将弯管弯制出来.以制作方法划分可分为推制、压制等。

小口径弯管今天没有质量，明天没有销量。客户的质量需求，就是我们小口径弯管厂家的工作标准,生产没有质量的厚壁热煨弯管，等于制造无用的垃圾.我们认为只有不完美的产品，没有挑剔的客户,核心竞争力是什么我认为仍空生产工艺是在市场上可以赢得客户的支持与信赖其他管件

热煨弯管也叫做中频弯管，其生产工艺属于热扩的范围。工艺是这样的：是直管下料厚通过弯管推制机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，这样边加热、边推进、边弯制、边冷却，不断将弯管弯制出来。

180度热煨弯管也叫做中频弯管，无缝热煨弯管其生产工艺属于热煨弯管热扩的范围。碳钢热煨弯管制造工艺是这样的：不锈钢热煨弯管是直管下料后通过弯管推制机在钢管待弯部分套上感应圈，用机械转臂卡住管头，180度热煨弯管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,
这样边加热、边推进、边弯制、边冷却，不断将热煨弯管弯制出来。

小口径弯管制作工艺可分为冷弯和热弯(冷煨和热煨)，一般小口径弯管可以冷弯加工获得;大管径的就需要热弯了。主要用于弯制有色或黑色金属的管材，可适用于建材、造船、化工、冶金、锅炉及重型机械制造等部门.产品主要用于建筑圆弧型钢结构,隧道支承、车顶弯梁、地铁工程、铝门窗、天棚、包圆柱内

骨架、凉台扶手、淋浴房门、生产线轨道、健身器材等多种行业.
无缝弯管主要特点是无焊接缝，可承受较大的压力。产品可以是很粗糙的铸态或冷拨件。 无缝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。 弯管机大致可以分为数控弯管机，液压弯管机等等。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、家俱，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。

引起小口径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&1作用而减薄,内侧受压应力。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产判断。5、现提供R。(弯曲半径/管外径)关系曲线图(如图示)，供用户在选择管子直径与壁厚关系时参考。本图着重反映相对弯曲半径，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。

冷弯管---用于小直径的管子.用煨弯器.手工.机械煨弯.大直径的管子不能用这办法---弯不动.