

不锈钢大口径厚壁弯管厂家

产品名称	不锈钢大口径厚壁弯管厂家
公司名称	沧州友鑫管道设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县蒲洼城工业区蒲洼东路南侧
联系电话	18831769895

产品详情

不锈钢大口径厚壁弯管厂家18831769895,专业生产加工冷煨弯管、中频弯管、不锈钢弯管、碳钢弯管、合金弯管、厚壁弯管、U型弯管等任意型材弯管。公司具有国内先进的数控冷弯设备及拉弯机等大型设备，可对钢型材、不锈钢、铝型材、铜型材、铁轨以及各种管件等进行任意角度的拉弯，具有丰富的拉弯经验。包括：方管、圆管、槽钢、角钢、工字钢、扁钢、异型材、椭圆管、异形管、汽车保险杠、汽车配件及阳台栏杆扶手等。拉弯长度可达12.5米、冷弯截面为630mm*350mm，且在材料力学性能允许的范围内弯曲半径不受限制。弯曲形状：除常规标准圆弧外，还可以弯U形弯、S形弯、W形弯、椭圆形弯、抛物线形弯、圆弧带直线段形弯、螺旋形弯以及三维图形弯等。弯曲质量：经过喷涂、电泳、电镀、抛光、拉丝等的金属材料都可以直接拉弯，且不损伤材料表面；空腔、复杂截面的型材均可一次成型，且在相对弯曲半径允许的情况下，内壁不起皱，截面不发生畸变。产品广泛用于电力、化工、炼油、天然气、造船、冶金、矿山、供热、水处理、环保、打桩、钢结构等诸多行业。

不锈钢大口径厚壁弯管厂家制造有三种方法：

自由弯曲弯管工艺：自由弯曲的弯管新工艺主要应用于汽车行业。其结构原理如图所示。弯曲主要由Z方向的进给通过导向模和弯曲模完成，而弯曲模通过一个球轴承和导向模是相连的。弯管时，只需通过交流伺服电机改变球轴承的X、Y轴方向即可。自由弯曲弯管工艺具有许多优点，如具有弯曲速度、即使在只有很少过渡量的多个弯或螺旋形弯曲的情况下也不需重新装夹管件即可完全按照自定义弯曲几何形状而形成等。而且其特别适合弯曲型材和管材，这使自由弯曲更加适用于汽车弯管零部件的制造。

我公司开发的不锈钢大口径厚壁弯管零半径弯管工艺：在制造空调装置、热水装置等的热交换器时，由于配管空间的限制，希望弯管的弯曲半径愈小愈好。近几年，利用弯曲加工与液压相结合的方法成功地开发出了弯曲半径为零的弯管加工技术。如图所示，模具由上下模组成，在上下模内插入钢管，管内施加内压P，上下模具在推力W的作用下相对移动，使钢管产生零半径弯曲。为了防止弯曲变形时产生局部断裂，在钢管的两端施加压力F。选择适宜的内压力P、压力F和模具移动力W，有利于减少钢管弯曲成形过程中产生缺陷的可能性，从而得到成形优质的弯管。

中频感应热弯曲弯管工艺：中频感应局部加热弯管工艺是当今国际公认的大直径厚壁管材弯管加工中工艺方法。如图所示，它是一种采用电磁感应局部加热钢管，用喷水或喷冷风的方法控制适当的热变形区，并用导辊支承导向，由旋转的曲臂夹住管子前端部，推动管子后端使之弯曲成形的办法。这一新

工艺具有弯管质量高，外形美观，弯曲半径准确且适用范围广，工艺装备简单，生产率高和经济效益显著等优点。已广泛应用于电站、化工等设备中大型管道的加工。华北电力大学研制开发的机电液一体化ZW系列大型中频弯管机是我国目前中频弯管设备。

不锈钢厚壁大口径弯管有着十分高的强度，能够承受住比较激烈的振荡和冲击，拥有防火、抗震、不漏水、不爆裂的特点，与此同时被广泛的运用。能够消毒灭菌，不用对水质进行操控，不锈钢弯管的安稳功能有效的避免因质料的要素而构成污染。在没有污浊的渗出物，即便是长时间的水停留在管道内，也不会对水质构成二次污染，是一道很有效的健康屏障。不锈钢弯管是管子连接成管路的零件，所以在出产生活中有着广泛的用处，管件的可塑性很大，在高温下为单一的奥氏体安排下穿孔是比较简略的。

。