

高压合金煨制弯管生产厂家

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 高压合金煨制弯管生产厂家 |
| 公司名称 | 沧州禹拓管道装备有限公司 |
| 价格 | 22.00/个 |
| 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

无缝弯头生产厂家 13582724391 张经理
河北新闻资讯，记者（
刘编辑）近日获悉，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一致好评，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一致好评，欢迎新老客户的来电洽谈咨询。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。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。弯管尺寸由管径、弯曲角度和弯曲半径三者确定。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，10-14 mm即可。弯管的弯曲半径应按管径大小、设计要求及有关规定而定。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%。管壁减薄率可按下式进行计算：式中A——管子弯曲后外侧母线处管壁的减薄率(%)；DW——管子外径(mm)；R——弯管的弯曲半径(mm)。弯管时，由于管子弯曲段内外侧管壁厚度的变化，还使得弯曲段截面由原来的圆形变成了椭圆形。弯管断面形状的改变，会使管子的过流断面面积减小，从而增加流体阻力，同时还会降低管子承受内压力的能力，因此，一般对弯管的椭圆率做以下规定：管径小于或等于150mm时，椭圆率不得大于10%；管径小于或等于200mm时，椭圆率不得大于8%。管道的椭圆率可按下式进行计算：式中T——椭圆率(%)；d₁——最大椭圆变形处的长径(mm)；d₂——最大椭圆变形处的短径(mm)。应用水、煤气钢管和直缝焊接钢管制作冷煨弯管或热煨弯管时，管子的焊缝应位于距侧面中心线45°的地方，如图1-2所示。以免弯曲时，管子焊缝开裂。图1-2有缝钢管弯曲时焊缝的位置煨制弯管一般不允许产生皱纹，如有个别起伏不平的地方，其高度亦不得大于以下规定：管径小于或等于125mm时，不得超过4mm；管径小于或等于200mm时，不得超过5mm。