

异形弯管厂家

产品名称	异形弯管厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	.00/个
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

河北晟拓管道装备有限公司（杨经理：13931730975）热镀锌无缝弯管生产厂家，热镀锌国标弯管生产厂家为您专业报价,公司多年来专注于管道配件的生产,收到广大用户的好评与肯定,固定的合作厂家涉及到多个领域,公司始终教育我们不仅要关注与产品的质量与价格,更多的是多与客户沟通,切实的了解他们的需求,从而为我们达到效益,我公司真诚的欢迎您前来洽谈。

管件之都-盐山新闻资讯，记者（刘编辑）近日获悉，热镀锌无缝弯管生产厂家由镀锌技术特殊的晟拓管件，热镀锌弯管,你走遍了多少钱家,您咨询了多少钱家,哪家公司给你了最合理的价格最合理的产品,你想要的本公司全都有,热镀锌弯管原材料涉及：不锈钢、合金钢、碳素钢，包装方式：免熏蒸木箱,托盘可依照客户要求特殊包装。热镀锌弯管
供应范围：石油、电厂、化工、天然气、消防、自来水、污水管道、钢厂、船厂。

防腐管进入设备后，把绞车（其作用是用于防腐管弯制时提供进给的动力源）伸出，根据需弯制的角度确定伸长余量，利用绞车拉动防腐管到适当的位置。画好第一次煨制点，然后每隔900毫米（3次）再划一条线，该做法是用来确定进给量。

8、扶正钩的安置：

用线锥在防腐管前端的上下管壁划好垂直线，以便于吊钩位置的确定，从而减小了冷弯管的平面度误差，该方法至关重要。在弯制的每一步的同时，都要注意它的变化，同时还要注意吊车爬竿在重力变化的情况下产生倾斜，导致防腐管的偏扭，应尽量控制

它的偏差，提高冷弯管的质量。

9、第一弯制点的确定：

弯管机弯制点到定位点的距离标准要求的直管段为 2米，每次弯制角度 0.5度，冷弯管的曲率 40D（D为防腐管公称直径）。

举例：如需煨制一个9度的冷弯管，钢管的长度为12米，每次以0.5度计算，需18次，每次的进给量为0.3

米。弧线长为 $17 \times 0.3 = 5.1$ 米；直管段： $12 - 5.1 = 6.9$ 米；但根据设备的结构尺寸要求，前端的最短距离为2.45米，后端的最短距离为3.2米。所以直管段共计为5.65米，考虑到管材外观的均匀性，前端留出一部分。即：管端伸出量为1.25米。

注意：实践证明该算法只在理论上能够实现，实际上，在第一次煨制点达到0.5度，对端口的椭圆度影响极大，不可能达到标准（就意大利Goriziane公司生产的设备而言）要求，并且直防腐管就存在椭圆度，所以端口的伸长量可采用以下经验值（或方法）a)如果以0.5度/次计算，那么曲率半径为：

b)给每根管子留出4次余量，所以弧线长为 $21 \times 0.3 = 6.3$ 米，直管段为 $12 - 6.3 = 5.7$ 米，伸长量为 $5.7 - 5.65 = 0.05$ 米，这样能够增大冷弯管的曲率半径，达到标准的要求。

c)如果煨制较小度数的冷弯管，可以留出较长的直管段，有利于减小管口的椭圆度。

10、内胎芯位置的确定：

在胎芯定位之前，如发现胎芯偏转应及时调整，内胎芯的位置在上模具的正下方，不同壁厚的管材，内胎芯的位置对端口椭圆度的影响起着至关重要的作用。（三）煨制步骤

- 1、准备工作做好后，就可以开始煨制，操作手必须认真地对待每一个细节，质量就是生命。
- 2、涨内胎芯：直到内胎芯的压力达到最大值，才可以进行下一个步骤。
- 3、启动底座控制手柄：使防腐管在上模具与底模和楔块中实现水平。
- 4、启动楔块控制手柄：拖起钢管，当防腐管水平后，按下底座控制手柄，使主顶油缸上升，上升到一定高度时，松开手柄，此时可以用角度尺测量冷弯管的角度，测量方法见附图1（注意：角度尺放置的方向需朝同一方向，可以减小角度误差）。
- 5、上抬底座控制手柄：释放油缸压力，上抬楔块控制；6、启动绞车控制手柄：冷弯管向前进给300毫米，；7、再次按下绞车控制手柄：使冷弯管进给300毫米；8、煨制工艺：大于8度和小于8度的煨制方法和次数；