90度碳钢弯管生产厂家

产品名称	90度碳钢弯管生产厂家
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）45度弯管生产厂家质量优良价格合理,弯管是一种具有中空截面、周边没有接缝的弯头管件。国标弯头具有中空截面，大量用作输送流体的管道，如输送石油、天然气、煤气、水及某些固体物料的管道等。国标弯头与圆钢等实心钢材相比，在抗弯抗扭强度相同时，重量较轻，是一种经济截面钢材，广泛用于制造结构件和机械零件，如石油钻杆、汽车传动轴、自行车架以及建筑施工中用的钢脚手架等。用钢管制造环形零件，可提高材料利用率，简化制造工序，节约材料和加工工时，如滚动轴承套圈、千斤顶套等，目前已广泛用钢管来制造。由于在周长相等的条件下，圆面积大，用圆形管可以输送更多的流体。此外，圆环截面在承受内部或外部径向压力时，受力较均匀，因此，绝大多数钢管是圆管。

45度弯管使用注意事项：

不能将两个45度弯管焊接成90度弯管来使用，因为弯管是管道上应力的集中区，膨胀和冷却变形的大部分应力都在弯管处释放。另外焊缝本身应是薄弱环节，疲劳变形很快会造成开裂损坏，这埋下了很大的隐患，所以千万不能图一时方便，最终造成巨大的损失。

45度弯管目前广泛应用于电力、石油、化工、航海、核工业等工程领域的管道预制中，但中频弯管在起弧处波浪褶皱明显偏大，特别是弯曲半径小于3Do（Do为管外径）时，内弧波浪褶皱更大，严重影响产品的外观质量，这是几十年来国产弯管机无法解决也急需解决的问题。

1.中频弯管采用垂直外特性的电源，直流时采用正极性（焊丝接负极）

2.中频弯管一般适合于6mm以下薄板的焊接，具有焊缝成型美观，焊接变形量小的特点

3.保护气体为，纯度为99.99%。当焊接电流为5050A时，流量为80L/min，当电流为50250A时，流量为25L/min。

4.焊接电弧长度，焊接普通钢时，以24mm为佳，而焊接不锈钢时，以3mm为佳，过长则保护效果不好。

5.中频弯管为防止焊接气孔之出现，焊接部位如有铁锈、油污等务必清理干净。

6.钨极从气体喷嘴突出的长度，以45mm为佳，，在角焊等遮蔽性差的地方是23mm，在开槽深的地方是56mm，喷嘴至工作的距离一般不超过5mm。

7.中频弯管对接打底时，为防止底层焊道的背面被氧化，背面也需要实施气体保护。

8.防风与换气。有风的地方，务请采取挡网的措施，而在室内则应采取适当的换气措施。

9.中频弯管为使很好地保护焊接熔池，和便于施焊操作，钨极中心线与焊接处工件一般应保持8085°角，填充焊丝与工件表面夹角应尽可能地小，一般为0°左右。

45度弯管煨制步骤：

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，上抬楔块控制手柄，释放楔块油缸压力，然后再测量弯管角度，可以发现前后角度的变化。

6、启动绞车控制手柄：冷弯管向前进给300毫米，执行第2-5步，完成后，上抬内胎芯控制手柄，释放内胎芯压力。

7、再次按下绞车控制手柄：使冷弯管进给300毫米，在工作人员的配合下，使内胎芯向后倒退600毫米，使得内胎芯回到起弯点，这样保证了内胎芯永远在模具的下方，目的是为了控制弯制点（弯曲段）的椭圆度。然后重复第2-7步，进行每弯两次退一次内胎芯的循环过程。

8、煨制工艺：大于8度和小于8度的煨制方法和次数是不同的，但大致可分三个阶段起始段、微调段、结束段。当然,不同的操作手可能会产生不同的结果，但对于正常的操作步骤来说出入不是很大（一般在标准要求的范围内）。因为设备前后结构的区别造成前后端管口椭圆度的不同，所以需制订满足标准要求的工艺和规程。

9、角度的变化是钢材的弹性造成，一般情况下，弯制角度达1度时，实际的自然角度只有0.5度。所以要克服管材材质、温度、操作手视觉、测量员等综合因素造成的误差。（四）出管步骤

当冷弯管达到了所需的要求后，需把冷弯管从设备中吊出，具体步骤如下：
I.释放所有工作压力（内胎芯压力、楔块压力、底座油缸压力）。

45度热煨弯管有很多规格型号有：国标热煨弯管，高压热煨弯管，厚壁热煨弯管，90度热煨弯管，45度热煨弯管，180度热煨弯管，1D热煨弯管，2D热煨弯管，3D热煨弯管,4D5D6D热煨弯管尺寸。认为弯管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。