

# 大口径无缝弯管生产厂家

产品名称	大口径无缝弯管生产厂家
公司名称	沧州盈耀管道设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省沧州市盐山县五里窑工业区
联系电话	15031732111

## 产品详情

大口径无缝弯管生产厂家15031732111王工盈耀管道河北新闻资讯，记者近日获悉,工厂好似常青藤,产品就如藤上瓜,瓜好才能卖好价,工厂效益全靠它,我公司生产的大口径弯管不仅质量可靠,碳钢弯管价格也是\*公道的,行不行打个电话试试,一个电话又耽误不了您多少时间,您的尝试就是我们合作的开始,欢迎来到Q235 B弯管生产厂家我们会还您满意的服务.

大口径无缝弯管由于中频感应加热弯制\*能适应各种管径、壁厚与材质的钢管弯制，且因其具有稳定的产品质量保证而被广泛采用，现已成为火电厂管道弯制的主要方式。中频弯管制作及热处理工艺 弯管弯制加热温度： 900 冷却方式：强迫风冷 弯制完成后热处理：980 —1020 正火，保温时间按壁厚每毫米1分钟计，但不小于20分钟，720 —760 回火，台车式炉大于2小时。中频弯管的特点针对中频弯管的特点这个话题，我们查阅了很多资料,凭借我们多年对中频弯管,碳钢大小头,高压三通,高压法兰,冲压弯头生产经验,对中频弯管的特点有自己独到的见解。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50~50A时，流量为8~0L/min，当电流为50~250A时，流量为2~5L/min。4.焊接电弧长度，焊接普通钢时，以2~4mm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4~5mm为佳，，在角焊等遮蔽性差的地方是2~3mm，在开槽深的地方是5~6mm，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80~85°角,填充焊丝与工件表面夹角应尽可能地小，一般为0°左右。

大口径弯管生产厂家90度大口径无缝弯管90度大口径无缝弯管制作及热处理工艺：在火电厂工程建设中，管道工程量占机务工程量的比例很大，尤其是近几年30万千瓦、60万千瓦、100万千瓦的大型机组安装，随着设计压力、温度参数的提高，火电厂建设需要的高温合金钢管道的比例随之增大。我厂产品涉及范围广泛：大型大口径系列、不锈钢系列、碳钢系列、合金钢系列、防腐保温系列镀锌衬塑系列、国标非标、美标、德标、俄标、日标电厂用电标船用船标化工标准系列，我厂产品主要还有：碳钢弯管、合金钢弯管、不锈钢弯管、厚壁弯管、电厂用弯管、异型弯管、中频弯管、无缝弯管热煨90度弯管、冷煨弯管防腐保温大弯45度、60度、90度180度、360度等，欢迎来电垂询，期待与您合作。弯管是火电厂整个管道系统中重要的、为数较多的管件之一，它的特点既是管道走向布置所需用的、对管道的热胀冷缩补

偿有重要作用、在运行过程中能使整个管道系统对设备的推力减小的管件。

煨制弯管直管通过中频加热达到塑性变形的温度后，通过机械臂限制使直管形成规定弧度的弯管，其制作过程称为煨制弯管。

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，冷弯管弯制工法；一、工法特点；1、能够很好的控制冷弯管管口、弯曲段的椭圆度，平；本工法适用于管径 400mm- 1066mm范围；1、屈服原理：通过在钢管预定的地方（钢管的内、外；2、曲率半径：冷弯管就是通过若干次微分塑性变形，；达到弯制角度胎芯退回600mm涨紧胎芯起升刚性基；五、工法要点（一）施工准备1、施工场地选择；施工场地宽阔平整，有足够的工作面积，

大口径弯管生产厂家

冷弯管弯制工法

一、工法特点

1、能够很好的控制冷弯管管口、弯曲段的椭圆度，平面度，直焊缝高度。2、能够对母材管口，外防腐层和内减阻涂层起到很好的保护。二、适用范围

本工法适用于管径 400mm-

1066mm范围内，管壁厚7.1-26.2毫米之间，曲率半径 40D，X50-X70材质的钢管。三、工艺原理

1、屈服原理：通过在钢管预定的地方（钢管的内、外部）施加一定的作用力，使之发生塑性变形，达到一定的弯曲角度的施工原理。

2、曲率半径：冷弯管就是通过若干次微分塑性变形，达到圆弧状所形成的。进给量为300毫米，曲率半径大于或等于40D。四、工艺流程弯管工艺流程图

达到弯制角度胎芯退回600mm涨紧胎芯起升刚性基座至水平奇数次伸出楔块油缸托住钢管偶数次起升主油缸至一定高度启动绞车进给300mm奇数次缩回主油缸缩回楔块油缸吊车吊起管端调整胎芯位弯制准备阶段确定起弯点启动绞车钢管就位中心标示找正焊缝位置进管胎芯进入管内缩回胎芯弯制阶段

五、工法要点（一）施工准备1、施工场地选择

施工场地宽阔平整，有足够的工作面积，且要求布局合理。在工作区内不允许有高压线等不适合吊装作业的障碍物，作业地面要求平整、坚硬，适合运输设备的进入和装卸。