

# 碳钢对焊弯头制造厂家

产品名称	碳钢对焊弯头制造厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

## 产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 碳钢焊接弯头从根本上解决了用现有方法制作的大口径高温、高压弯头存在的成型不好、加工质量差、生产效率低、材料消耗大、无法规模化生产及外观差的技术难题。可满足各大型火力发电厂及石油、化工行业所需的各种大口径高温、高压管线的需要。由于其口径非常大，主要用于各种大型输送排骨管道的连接，通常用于管道的施工交接口处。适用于化工、石油、电力、输气等行业，特别是也适用于低温条件下的高压输气管道。大口径弯头的推制方法，首先采用CAD技术设计出多种不同口径，且在180度以内，不同材质的推制弯头用管芯和芯头。其次对大型推制机进行结构改造，使生产设备达到推制专用大口径薄壁高温、高压特种材质弯头的技术要求。然后将特种材质管件按所要求的尺寸下料，并吊入大型推制机，将管件推制出180度以内各种角度的大口径特种弯头。

弯头的无损探伤：检测隐藏在焊缝内部的夹渣、气孔、裂纹等缺陷的检验。

目前使用\*普遍的是采用X射线检验，还有超声波探伤和磁力探伤。X射线检验是利用X射线对焊缝照相，根据底片影像来判断内部有无缺陷、缺陷多少和类型。再根据产品技术要求评定焊缝是否合格。超声波探伤的基本原理如下图所示。超声波束由探发出，传到金属中，当超声波束传到金属与空气界面时，它就折射而通过焊缝。如果焊缝中有缺陷，超声波束就反射到而被接受，这时荧光屏上就出现了反射波。根据这些反射波与正常波比较、鉴别，就可以确定缺陷的大小及位置。超声波探伤比X光照相简便得多，因而得到广泛应用。但超声波探伤往往只能凭操作经验作出判断，而且不能留下检验根据。对于离焊缝表面不深的内部缺陷和表面极微小的裂纹，还可采用磁力探伤。大口径弯头包括大口径直缝弯头，大口径无缝弯头对焊弯头。市场上使用\*多的是对焊弯头，直缝和无缝在大口径方面除了在原材料设备技术，再就是价格比较昂贵。

大口径对焊弯头制造工艺的优点主要表如今以下几个方面：不需管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到恣意大直径而壁厚相对较薄的碳钢弯头。坯料为平板或可展曲面，因此下料简单，精度容易保证，组装焊接便当。由于上述二条缘由，能够缩短制造周期，消费本钱大大降低。因不需求任何专用设备，特别合适用于现场加工大型碳钢弯头。大口径弯头一般指的是在口径在DN600以上，大口径弯头包括大口径直缝弯头，大口径无缝弯头对焊弯头。市场上使用\*多的是对焊弯头，直缝和无缝在大口径方面除了在原材料设备技术，再就是价格比较昂贵。加工方式：高精度数控车床车削，数控摇臂钻钻孔，氩弧焊等加工。常用的制造标准：国标、美标。冲压弯头的材料是碳钢，不锈钢，合金钢和其他材料。就是将直管变为不同曲率半径的弯管，如弯头、弯管等等；4.不锈钢弯头变直径管件，指管端或管上某

一部分直径减小；锈钢弯头管件的加工方法不锈钢弯头管件的加工方法也有良多种。良多还属于机械加工类的范畴，用的较多的是冲压法、锻压法、滚轮加工法、滚轧法、鼓胀法、拉伸法、弯曲法、和组合加工法。管件加工是机加工和金属压力加工的有机结合。锻压法：用型锻机将管子端部或一部门予以冲伸，使外径减少，常用型锻机有旋转式、连杆式、滚轮式。冲压法：在不锈钢弯头用带锥度的芯子将管端扩到要求的尺寸和外形。为改善冲压弯头耐蚀性能及焊接性，在生产时适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性较铬冲压弯头好一些。采用同类型的铬不锈钢冲压弯头时，应进行200 以上的预热和焊后800 左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用铬镍不锈钢冲压弯头。冲压弯头具有良好的耐腐蚀性和抗氧化性，良好的特点促使其在不同的领域中使用和推广，广泛应用于化工、化肥、石油、医疗机械制造。

大口径碳钢对焊弯头在施工中的特点一：对焊弯头有焊缝，对焊弯头在焊接施工操作完成后需要根据实际情况或管道外界环境进行防锈或防腐蚀处理，以避免弯头在焊缝处锈蚀或腐蚀。--此过程可以要我们明确对焊弯头在使用前的质量情况。特点二：通常对焊弯头是在管道施工现场进行焊接的，这是由于各类管道的焊接标准不同，需要根据管道焊缝等级进行现场焊接。需要针对不同的管道焊缝等级来进行现场焊接，这是对焊弯头的又一个特点。特点三：对焊弯头主要用于连接两段不同端面半径的管道，或用于管道改径。大口径对焊弯头的无损探伤：检测隐藏在焊缝内部的夹渣、气孔、裂纹等缺陷的检验。目前使用\*普遍的是采用X射线检验，还有超声波探伤和磁力探伤。X射线检验是利用X射线对焊缝照相，根据底片影像来判断内部有无缺陷、缺陷多少和类型。再根据产品技术要求评定焊缝是否合格。超声波探伤的基本原理如下图所示。超声波束由发出，传到金属中，当超声波束传到金属与空气界面时，它折射而通过焊缝。如果焊缝中有缺陷，超声波束反射到而被接受，这时荧光屏上出现了反射波。根据这些反射波与正常波比较、鉴别，可以确定缺陷的大小及位置。超声波探伤比X光照相简便得多，因而得到广泛应用。但超声波探伤往往只能凭操作经验作出判断，而且不能留下检验根据。