

316L焊接弯头生产厂家

产品名称	316L焊接弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	46.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县盐山镇南隅村（注册地址）
联系电话	17331729618

产品详情

客户的质量需求，就是我们厚创对焊管件生产厂家的工作标准,生产没有质量的对焊管件，等于制造无用的垃圾.我们认为只有不完美的产品，没有挑剔的客户,核心竞争力是什么?我认为仍空生产工艺是在市场上可以赢得客户的支持与信赖.

厚创管道生产大口径对焊弯头的加工是有特殊的工艺的，所以我们在加工对焊弯头的时候一定要注意，这样才能加工出来质量有保证的对焊弯头。对焊的生产率高、易于实现自动化，因而获得广泛应用。其应用范围可归纳如下：对焊弯头应用于工件的接长例如带钢、型材、线材、钢筋、钢轨、锅炉钢管、石油和天然气输送等管道的对焊。对焊弯头利用相应的工艺和标准制作，对焊的效率和功率高，在实际的使用行业中展现功能特点。

(1)对焊弯头按它的半径来分，可分为长半径对焊弯头和短半径对焊弯头。长半径对焊弯头的曲率半径等于1.5倍的管子外径，即 $R=1.5D$ 。短半径对焊弯头的曲率半径等于管子外径，即 $R=1D$ 。式中的D为对焊弯头直径，R为曲率半径。如没有特殊的说明，一般选用的是1.5D的弯头。(2)若按压力等级来分，大约有十七种，和美国的管子标准是相同的，有：Sch5s、Sch10s、Sch10、Sch20、Sch30、Sch40s、STD、Sch40、Sch60、Sch80s、XS；Sch80、Sch100、Sch120、Sch140、Sch160、XXS，其中常用的是STD和XS两种。(3)按弯头的角度分，有45度对焊弯头，有90度对焊弯头和180度对焊弯头及其它不同的角度的弯头(4)材料有：碳钢，合金钢和不锈钢。碳钢弯头的根本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封锁的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐步变成圆，终成为一个圆形环壳。依据需求，一个圆形环壳能够切割成4个90°弯头或6个60°弯头或其它规格的弯头，该工艺适用于制造弯头中径与弯头内径比大于1.5的任何规格大型弯头，是目前制造大型碳钢弯头的理想办法。该碳钢弯头制造工艺的优点主要表如今以下几个方面：（1）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。（2）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。（3）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。公司始建于2002年，拥有员工300余人，中工程技术人员85人。占地面积15万平方米，建筑面积3万平方米，注册资金5200万，总资产8000多万。2012年实现销售收入3.85亿，利税2000多万元。位于县域支柱产业-弯头管件行业前列。公司是拥有先进的弯头生产线8条，法兰生产线5条。拥有全套中频弯头热推机、异径管热模压力机、三通冷挤油压机、锻锤、立车、钻床等生产弯头法兰管件的工艺成型、机械加工设备，其中 1020mm大口径中频液压推制机

, 1420mm大口径中频煨弯机、 2438四