

# 国标小口径冲压弯头厂家

产品名称	国标小口径冲压弯头厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	30.00/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

碳钢弯头因为加热而产生睛间侵蚀，焊接电流不宜太大，比碳钢焊条较少20%左右，电弧不宜过长，层间快冷，以窄焊道为宜。碳钢弯头的磨损一直是影响安全文明生产的一个因素，大口径碳钢弯头生产厂家随着科学技术不断发展，材料也不断创新，相继出现铸石、铸钢、合金、离心浇注复合陶瓷等材料。其中管道内衬氧化铝陶瓷以其高耐磨性、高硬度、耐氧化、耐腐蚀性好和的耐低温强度性能,国外进口设备，大部分都是用这种碳钢弯头，如华能大连发电厂、华能岳阳发电厂一期、国华三河发电厂、大唐徒河发电厂、江苏利港发电厂等厂，碳钢弯头出厂就装贴耐磨陶瓷。已成为一种应用广泛耐磨材料，占据了世界特种陶瓷市场份额(耐磨材料)的80%左右。

目前市场弯头的价格是：合金每吨1.8万元左右，铸石弯头每吨1.3万元，粘贴每吨1.7万元。这几类弯头特别重，它们是以重量来谋利润。也就是说，一个合金弯头的价格是耐磨陶瓷弯头的两倍，用一个合金弯头的钱，可以买两个耐磨陶瓷弯头，耐磨陶瓷弯头的使用寿命是这种合金弯头的2-3倍，用价格与使用寿命比，也就是用1/5的合金弯头的钱买一个耐磨陶瓷弯头。例如：2×600MW超临界机组送粉管道，管径为 530×10，一个90°弯头，弯曲半径R=1700mm，采用铸钢弯头或双金属复合弯头，重量为W=1700kg，全部弯头总重（2台炉）约为500~600吨；而采用内衬陶瓷耐磨陶瓷弯头，其重量仅为W=450kg左右，全部弯头总重（2台炉）约为110~130吨；对比可看出，采用内衬陶瓷片耐磨陶瓷弯头，直接的是使弯头重量大幅下降，投资至少节约200万以上（铸钢弯头或双金属复合弯头单价按1.2万元/每吨），还不包括重量下降使得煤仓间土建构架梁荷载的降低所带来的经济效益，以及支吊架材料的节省所带来的经济效益。以上从性能和价格上对几种材质的弯管进行了对比，可见耐磨弯头无论是初期投入还是运行费用都是具性价比的！无缝弯头管件在我国管件业中具有重要的地位。据不完全统计，我国现有无缝弯头管件生产企业约240家，无缝弯头管件机组约250套，年产能力约450万吨。无缝弯头管件在我国管件业中具有重要的地位。据不完全统计，我国现有无缝弯头管件生产企业约240家，无缝弯头管件机组约250套，年产能力约450万吨。从口径看，< 76的，占36%，< 159-650的，占26%。从品种看，一般用途管190多万吨，占55%；石油管77万吨，占6%；液压支柱、精密管15多万吨，占4.5%；不锈钢冲压弯头管件、轴承管、汽车管共五万吨，占1.5%。无缝弯头管件因其制造工艺不同，又分为热轧（挤压）无缝弯头管件和冷拔（轧）无缝弯头管件两种。冷拔（轧）管又分为圆形管和异形管两种。

现将其工艺流程简单介绍如下：一.冷拔（轧）无缝弯头管件：圆管坯 加热 穿孔 打头 退火 酸洗 涂油（镀铜） 多道次冷拔（冷轧） 坯管 热处理 矫直 水压试验（探伤） 标记 入库。冷拔（轧）无缝钢管的轧制方法较热轧（挤压无缝弯头管件）复杂。它们的生产工艺流程步基本相同。不同

之处从第四个步骤开始，圆管坯经打空后，要打头，退火。退火后要用的酸性液体进行酸洗。酸洗后，涂油。然后紧接着是经过多道次冷拔（冷轧）再坏管，的热处理。热处理后，就要被矫直。钢管经矫直后由传送带送至金属探伤机（或水压实验）进行内部探伤。若钢管内部有裂纹，气泡等问题，将被探测出。钢管质检后还要通过严格的手工挑选。钢管质检后，用油漆喷上编号、规格、生产批号等。并由吊车吊入仓库中。

二.热轧（挤压无缝弯头管件）：圆管坯 加热 穿孔 三辊斜轧、连轧或挤压 脱管定径（或减径） 冷却 矫直 水压试验（或探伤） 标记 入库 轧制无缝弯头管件的原料是圆管坯，圆管坯要经过切割机的切割加工成长度约为一米的坯料，并经传送带送到熔炉内加热。钢坯被送入熔炉内加热，温度大约为1200摄氏度。燃料为氢气或乙炔。炉内温度控制是关键性的问题。圆管坯出炉后要经过压力穿孔机进行穿孔。一般较常见的穿孔机是锥形辊穿孔机，这种穿孔机生产效率高，产品质量好，穿孔扩径量大，可穿多种管件。穿孔后，圆管坯就先后被三辊斜轧、连轧或挤压。挤压后要脱管定径。定径机通过锥形钻头高速旋转入钢胚打孔，形成管件。管件内径由定径机钻头的外径长度来确定。管件经定径后，进入冷却塔中，通过喷水冷却，管件经冷却后，就要被矫直。管件经矫直后由传送带送至金属探伤机（或水压实验）进行内部探伤。冲压弯头的加工工艺