

# GB/T12459-2017大口径对焊弯头生产厂家

产品名称	GB/T12459-2017大口径对焊弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	300.00/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

厚壁大口径弯头生产厂家——河北厚创管道装备有限公司，本公司拥有6条国内的热压机,推制机等，碳钢焊接弯头生产厂家生产厚壁弯头,管道用大口径碳钢弯头,热压无缝弯头,热压合金弯头，管道配件用碳钢弯头，本公司信誉好评一直以来深受广大客户的一致好评,欢迎新老客户的来电洽谈咨询.大口径对焊弯头 -主要用途 大口径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。这种类型的弯头一般需要根据具体工程要求或具体图纸进行生产，除了要符合管道口径的要求，还考虑管道的具体情况，如管道输送压力，流体粘度、磨损性、腐蚀性，流体输送温度等多方面的因素。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。

弯头工艺 -工艺流程

无缝弯头:弯头是用于管道转弯处的一种管件。在管道系统所使用的全部管件中，所占比例大，约为80%。通常，对不同材料或壁厚的弯头选择不同的成形工艺。制造厂常用的无缝弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等。热推成形热推弯头成形工艺是采用弯头推制机、芯模和加热装置，使套在模具上的坯料在推制机的推动下向前运动，在运动中被加热、扩径并弯曲成形的过程。热推弯头的变形特点是根据金属材料塑性变形前后体积不变的规律确定管坯直径，所采用的管坯直径小于弯头直径，通过芯模控制坯料的变形过程，使内弧处被压缩的金属流动，补偿到因扩径而减薄的其它部位，从而得到壁厚均匀的弯头。河北厚创管道装备有限公司生产碳钢、合金钢、不锈钢等材质的大型环件、锻件、风力发电机组的基础法兰和塔筒连接法兰等，并自主研发重型锻造机械设备的大型企业。热推弯头成形工艺具有外形美观、壁厚均匀和连续作业，适于大批量生产的特点，因而成为碳钢、合金钢弯头的主要成形方法，并也应用在某些规格的不锈钢弯头的成形中。成形过程的加热方式有中频或高频感应加热（加热圈可为多圈或单圈）、火焰加热和反射炉加热，采用何种加热方式视成形产品要求和能源情况决定。冲压成形冲压成形弯头是早应用于批量生产无缝弯头的成形工艺，在常用规格的弯头生产中已被热推法或其它成形工艺所替代，但在某些规格的弯头中因生产数量少、壁厚过厚或过薄。产品有特殊要求时仍在使用。弯头的冲压成形采用与弯头外径相等的管坯，使用压力机在模具中直接压制成形。在冲压前，管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，上模向下运动开始压制，通过外模的约束和内模的支撑作用使弯头成形。与热推工艺相比，冲压成形的的外观质量不如前者；冲压弯头在成形时外弧处于拉伸状态，没有其它部位多余的金属进行补偿，所以外弧处的壁厚约减薄10%左右。但由于适用于单件生产和低成本的特点，故冲压弯头工艺多用于小批量、厚壁弯头的制造。冲压弯头分冷冲压和热冲压两种，通常根据材料性质和设备能力选择冷冲压或热冲压。冷挤压弯头的成形过程是使用的弯头成形机，将管坯放入外模中，上下模合模后，在推杆的推动下，管坯沿内模和外模预留的间隙运动而完成成形过程。采用内外模冷挤压工

艺制造的弯头外形美观、壁厚均匀、尺寸偏差小，故对于不锈钢弯头特别是薄壁的不锈钢弯头成形多采用这一工艺制造。这种工艺所使用的内外模精度要求高；对管坯的壁厚偏差要求也比较苛刻。中板焊制用中板用压力机做成弯头剖面的一半，然后把两个剖面焊接到一起。这样的工艺一般用来作DN700以上的弯头的。其它成形方法除上述三种常用的成形工艺以外，无缝弯头成形还有采用将管坯挤压到外模后，再通过管坯内通球整形的成形工艺。但这种工艺相对复杂、操作麻烦，且成形质量不如前述工艺，故较少采用。