

碳钢长半径弯管生产厂家

产品名称	碳钢长半径弯管生产厂家
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

河北厚创管道制造有限公司,公司多年来从事无缝管件生产,是河北无缝煨制弯头生产厂家中的煨制弯头生产厂家,我公司的产品质美价廉,产品型号,好的产品是您身边的优质保障,我公司生产的产品一直都遵循着客户利益至上的原则,以优质的产品,良好的服务,具有竞争力的价格,我们热忱的欢迎您的到来.90度热煨制弯头生产厂家

厚创生产的碳钢煨制弯管：小管径金属通过煨弯得到小管径金属弯头，那么这种小管径金属弯头就被称之为煨制弯头。煨制弯头需要分开解释：煨弯：指把管加工成弯头，一般是指水电用金属管及电气PV C穿线管；煨制弯管：多指给排水的金属弯头，小管径弯头可以通过煨弯得到；煨制弯头：小管径金属通过煨弯得到小管径金属弯头，那么这种小管径金属弯头就被称之为煨制弯头、按是否有段分为有段芯棒头和无段芯棒头两种。有段芯棒制作复杂，成本高，使用时间长；

无段芯棒制作简单，成本低，但前端磨损快。公司拥有大型液压中频推制机、液压弯管机、不锈钢冷推机、冷拔三通机、5000吨压力机、大型电动坡口机、高温台车式电阻炉及各类电锯、锻锤、车床等重型加工设备80余台，胎模卡具200余套（其中大型弯管机可煨制 1500mm、壁厚100mm弯管，并可推制 1016mm、壁厚80mm弯头；不锈钢推制机可推制 20-500mm、壁厚16mm不锈钢弯头）；拥有液压试验机、X光探伤机、金相显微镜、芬兰及美国进口直读光谱仪、化学元素看穿仪、超声波探伤仪、分光光度计等各类试验检测设备。检测技术。

面对经济化的趋势，我们将本着敬业，信誉，创新的精神，以精英团队塑造企业文化，以企业文化提高产品品质，以苦干、实干的团队精神推进企业集团化发展，遵循有品质才有市场、有创新才有发展的经营理念，在今后的发展中，我们将持之以恒，认真履行我们的职责，以浩然之气塞于天地之。质量检验和管材标识 1.原材料的检验使用前应对钢（防腐）管进行检查，用于冷弯管弯制的钢管进入弯管厂后，应由钢（防腐）管制作单位质量检验部门按批号、规格、外观和技术资料进行检查验收。对钢管的表面质量、几何尺寸进行检查应符合各项验收规范的规定。防腐层表面应均匀、光滑，不得有起鳞、磨损、渣垢、油脂、油漆等其它有损钢（防腐）管质量的有害物质。 2.冷弯管的质量检验a)冷弯管椭圆度的测量:中部椭圆度 0.02D，端部椭圆度应 0.006D。椭圆度值等于水平直径-垂直直径，弯曲段表面内弧侧起波高度一般不大于3mm，大起波高度不大于5mm；波峰、波谷间距应大于300mm。b)冷弯管角度的测量：采用电子角度仪，前后测量时角度仪朝同一方向放置，可以减小测量误差，-0.5° 角度偏差 0.5°。C)检测工具角度仪，内径千分尺，厚度仪，直角尺，线锥，检漏仪。d)冷弯管检漏：采用电火花检漏仪，检漏电压根据防腐层的类型而定。检漏的冷弯管须接地良好，不然会造成静电伤人。e)冷弯管管

端平面度的测量：把冷弯管小心的放置在水平台上，测量该管的平面度，弯管平面度 25毫米。f)冷弯管管端垂直度不大于2.5毫米。g)内减阻涂层的检查：采用目测方法检查冷弯管内涂层，符合《管道内壁减阻覆盖层补充技术条件》中的有关标准为合格。h)表面质量检查：由弯管造成的对管子防腐层的损伤，按《钢质管道三层结构聚乙烯防腐层标准》的有关规定进行修补。弯管内外表面应光滑，无有损强度及外观的缺欠，如结疤、划痕、重皮等缺欠。3.冷弯管标识成套标志应用模版喷刷法清楚而持久的喷刷在每一根弯管端部的内或外表面上。标志内容应包括：委托单位代号、壁厚、对应桩号及距离、弯曲角度、制作单位代号和弯管制作流水号。七、主要机具设备 序号 1 2 3 4 5 6 名称 弯管机 汽车吊(履带吊) 电焊机 检漏仪 内径千分尺 角度仪 规格 457mm 16吨 100mm-1200mm 单位 台 台 台 台 个 个 数量 1 1 1 1 1 1 备注 加工弯管 配合弯管 辅助工具 探伤 测量 测量

八、Q/HSE管理程序

1.质量管理采用标准《管道线路工程冷弯管弯制技术规定》《400mm-1066mm弯管机操作维修手册》《400mm-1066mm弯管机内胎芯操作维修手册》2.质量措施按照《冷弯管弯制技术规定》的要求，做好冷弯管弯制施工过程质量控制，应执行以下程序：培训管理，物质进厂检验管理，仓库管理，技术交底管理，工序质量管理，施工过程监控管理，成品检验管理，物质装卸、运管理。3.HSE管理措施a.全体施工人员都进行HSE培训，认真学习落实安全生产法。劳保穿戴，并根据作业要求采取相应的保护措施。b.所有的吊具、索具都要在有效期内使用，其安全系数一般为2-4倍。所用吊车的刹车及其制动设备，钢丝绳、吊钩、绳索的强度是关键，应专人、定期的检查和更换。c.对吊装人员和普工进行短期培训，加强安全意识，严格按安全操作规程施工，不可擅自更改或简化工艺，防止质量、安全事故的发生。d.搞好职工的饮食质量和卫生，充分职工的身体健康的良好的精神状态，因为良好的精神状态是减少安全隐患的重要。配备常用药品，对职工进行自救、互救应急措施的培训。