

20#无缝偏心异径管生产厂家

产品名称	20#无缝偏心异径管生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	35.00/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

碳钢同心异径管生产厂家。河北厚创管道装备有限公司，我厂产品涉及范围广泛：大型大口径系列、不锈钢系列、碳钢系列、合金钢系列、防腐保温系列 镀锌衬塑系列、国标非标、美标、德标、俄标、日标 电厂用电标船用船标化工标准系列，我厂产品主要还有：偏心异径管（大小头）、同心异径管（大小头）、锻制异径管承插异径管、冲压异径管 高压异径管合金异径管、不锈钢异径管、碳钢异径管无缝异径管、对焊异径管、焊接异径管、耐磨异径管模压异径管、厚壁异径管等，欢迎来电垂询，期待与您合作。异径管又称大小头。化工管件之一，用于两种不同管径的连接。又分为同心大小头和偏心大小头。异径管材质包括不锈钢异径管(30434I316316I)，合金钢，异径管碳钢大小头，异径管20号钢q234q345等。异径管标准：国标美标英标以及各种非标高压冲压。异径管的质量应符合现行国家标准《钢制对焊无缝管件》GB/T 12459-2005及《钢板制对焊管件》GB/T13401-2005的规定，异径管的圆度不应大于相应端外径的1%，且允许偏差为±3mm；异径管尺寸允许偏差应符合表4.2.2-3的规定。异径管的材质执行SY/T5037、GB/T9711、GB/T8163、美标ASTM A106/A53 GRB，API 5L、APT5CT、ASTM A105、ASTM A234、ASTM A106、DIN德国标准及客户要求标准。怎样生产加工异径管，好多采购对异径管的生产加工还是不怎么了解，不知道异径管是怎么加工生产的，怎么把一根管子弄成一头大一头小的，异径管又叫大小头，异径管是管件之一，用于两种不同管径的连接。又分为同心异径管和偏心异径管。异径管是用于管道变径处的一种变径管件，异径管生产加工采用压缩径压制生产制造，扩径压制或缩径加扩径压制，异径管的缩径成形工艺是将与异径管大端直径相同的管坯放入成形模中，通过沿管坯轴向方向的压制，使金属沿模腔运动并收缩成形。根据异径管变径的大小，分为一次压制成形或多次压制成形。只有是异径管规格型号相差很大的采用多次压制成型，举个例子就是异径管DN400变DN273的，就需要多次压制成型，有些特殊规格型号的异径管采用冲压成形，除使用钢管为原料生产异径管外，对部分规格的异径管还可以用钢板采用冲压成形工艺进行生产。拉伸所使用的冲模形状参照异径管内表面尺寸设计，用冲模将下料后的钢板冲压拉伸成形。大口径异径管采用焊接成型，对焊异径管，使用钢板卷制成型然后在焊接，较多对焊异径管，特殊材质的对焊大小头生产制造完毕后需要进行退火，还要进行探伤，看看异径管有没有气孔。这是几种异径管的生产加工工艺，异径管的圆度不应大于相应端外径的1%，且允许偏差为±3mm。异径管（大小头）是用于管道变径处的一种管件。通常采用的成形工艺为缩径压制、扩径压制或缩径加扩径压制，对某些规格的异径管也可采用冲压成形。偏心异径管（偏心大小头）材质是一种低碳结构用钢，合金元素含量较少，一般在3%以下。偏心异径管（偏心大小头）在实际的制作中在其中添加不同的元素进行不同的功能和强度，采用一定的生产标准和方式进行添加，在其中的使用中具有一定的性能。偏心异径管其特点是强度显著高于相同碳量的碳素钢，具有较好的韧性和塑性以及良好的焊接性和耐腐蚀性等。为了改善和提高钢的性能，在碳钢的基础上加入其它合金元素，如硅、锰、铬、镍、、钨、钛等，这种钢叫合金

钢。摘要:偏心大小头可以根据自身工艺管道的实际流量对应上表中的流量来选择相应口径规格的流量计,尽可能选择与工艺管道相同口径规格的流量计。偏心大小头有利于流体流动,在变径的时候对流体流态的干扰较小,因此气体和垂直流动的液体管道使用同心异径管变径。偏心大小头由于一侧是平的,利于排气或者排液,方便开车和检修,因此水平安装的液体管道一般用偏心异径管。偏心大小头成型技术基本工艺过程是: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,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渐变成圆,成为一个圆形环壳。大小头的材料是特殊的,在一定的领域中展现不同的使用价值,在某种程度上影响着其他行业的发展。偏心大小头两端管口直径不同,用于连接不同直径的管子或法兰进行变径。偏心大小头的两端管口,圆心在同一轴线上,变径的时候,以轴线计算管子位置的话,管子的位置不变,一般用于气体或垂直的液体管道变径。偏心大小头两端管口圆周内切,一般用于水平的液体管道。偏心大小头的管口切点向上的时候,称为顶平安装,一般用于泵入口,利于排气,切点向下成为底平安装,一般用于调节阀的安装,利用排净。不锈钢异径管(大小头)是用于管道变径处的一种管件。通常采用的成形工艺为缩径压制、扩径压制或缩径加扩径压制,对某些规格的异径管也可采用冲压成形。a.缩径/扩径成形异径管的缩径成形工艺是将与异径管大端直径相等的管坯放入成形模中,通过沿管坯轴向方向的压制,使金属沿模腔运动并收缩成形。根据异径管变径的大小,分为一次压制成形或多次压制成形。扩径成形是采用小于异径管大端直径的管坯,用内冲模沿管坯内径扩径成形。扩径工艺主要解决变径偏大的异径管不易通过缩径成形的情况,有时根据材料和产品成形需要,将扩径与缩径的方法合并使用。在缩径或扩径变形压制过程中,根据不同材料和变径情况,确定采用冷压或热压。通常情况下,尽量采用冷压,但对多次变径而引起严重的加工硬化的情况、壁厚偏厚的情况或合金钢的材料宜采用热压。b.冲压成形除使用钢管为原料生产异径管外,对部分规格的异径管还可用钢板采用冲压成形工艺进行生产。拉伸所使用的冲模形状参照异径管内表面尺寸设计,用冲模将下料后的钢板冲压拉伸成形。