

# 电厂用虾米腰弯头生产厂家

产品名称	电厂用虾米腰弯头生产厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

## 产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 虾米腰弯头手工放样步骤：（以一节为例，周口电厂用虾米腰弯头，其余方法相同）1）先按实际尺寸画出弯头侧面投影。包括接缝线。2）按线把每一个封闭线框图形分割成独立的图形。（可以裁剪，也可以单独再画。3）取一个图样，（将中心线垂直的设置）画在另一张纸上，沿图样高度画两条上下平行的横线，并与中心线垂直，电厂用虾米腰弯头常年生产，长度正好是图样直径的圆周长。（封闭的长方形）4）将图样垂直方向作等分，并作好标记，然后将这些等分线垂直的画到刚才画的展开的长方形内，注意展开图上的点一定要对应投影图样上的点。5）将图样上斜线沿水平方向作等分。并平行的拉到展开的图样上，并对应相应的点。把展开样上得到的交点圆滑连接，就是展开的曲线。等分作的越密，电厂用虾米腰弯头生产厂家，曲线越准

1、由于管件大多数用于焊接，为了提高焊接质量，端部都车成坡口，留一定的角度，带一定的边，这一项要求也比较严，边多厚，角度为多少和偏差范围都有规定。表面质量和机械性能基本和管子是一样的。为了焊接方便，管件与被连接的管子的钢种是相同的。

2、就是所有的管件都要经过表面处理，把内外表面的氧化铁皮通过喷丸处理喷掉，再涂上防腐漆。这是为了出口需要，再者，在国内也是为了方便运输防止锈蚀氧化，都要做这方面的工作。

3、就是对包装的要求对于小管件，如出口，就需要做木箱，大约1立方米，规定这种箱子中的弯头数量

大约不能超过一吨，电厂用虾米腰弯头手工放样，该标准允许套装，即大套小，但总重量一般不可超过1吨。

焊缝的外部缺陷有以下几种表现：焊缝增强过高：当焊接坡口的角度开得太小或焊接电流过小时，均会出现这种现象。由于应力集中易发生破坏，因此，为提高压力容器的疲劳寿命，要求将焊缝的增强高铲平。焊缝过凹：因焊缝工作截面的减小而使接头处的强度降低。焊缝咬边：在焊接弯头上沿焊缝边缘所形成的凹陷叫咬边，它不仅减少了接头工作截面，而且在咬边处造成严重的应力集中。