

180度管线钢弯管生产厂家

产品名称	180度管线钢弯管生产厂家
公司名称	沧州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 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 管线管的生产目前是采用微合金化加热处理工艺，不锈钢无缝管的生产成本明显高于焊管，而且随着钢级的提高，如X80以上钢级管线管对碳当量的限制，无缝钢管的常规工艺很难满足用户要求；目前各合金管生产厂都在为提高其管线管的抗腐蚀性能，低温、高温环境中的使用性能稳定而开展科研工作。

国标厚壁弯管制作及热处理工艺：在火电厂施工建设中，管道工程量占机务工程量的比例很大，尤其是近几年30万千瓦、60万千瓦、100万千瓦的大型机组安装，随着设计压力、温度参数的提高，火电厂建设需要的高温合金钢管道的比例随之增大。弯管是火电厂整个管道系统中重要的、为数较多的管件之一，它的特点既是管道走向布置所需用的、对管道的热胀冷缩补偿有重要作用、在运行过程中能使整个管道系统对设备的推力减小的管件。

90度厚壁弯头生产厂家禹拓的宗旨是：以质量求生存，靠信誉谋发展。应用领域：广泛应用于电厂、石油、矿山、化工、冶金、造船、石油、天然气、城建、机械等行业建设和检修的需要，并长期出口意大利、伊朗、埃及、南美及中东地区，深受国内外的的好评。我们期待与全球客户携手合作，共创未来，欢迎随时洽谈。主营产品：弯头、弯管、异径管、大小头、三通、管帽、法兰及各种锻制承插/螺纹管件。生产标准：我司所有产品采用ASME/ANSI、API、ISO、DIN、MSS等国际质量标准和GB、JB、SH、HG、SY、GD87、GD2000等国家标准，也可根据客户要求加工。产品远销海外，享誉海内外众多市场。我公司拥有居国际**水平的生产设备、精密的检测设备和雄厚的技术力量。引进性能**的3000吨液压机和大型中频推制机，另有其它冷成形、热挤压、锻制、焊接、热处理加工、表面处理等生产设备共22台；为保证产品质量,我们的8位QC人员严格控制生产加工的每个环节:来料检查,加工检查和*的出厂检查。

无缝弯头成型方法：1.锻压法：用型锻机将管子端部或一部分予以冲伸，使外径减少，常用型锻机有旋转式、连杆式、滚轮式。2.滚轧法：一般不用芯轴，适合于厚壁管内侧圆缘。在管内放置芯子，外周用滚轮推压，用于圆缘加工。3.冲压法：在冲床上用带锥度的芯子将管端扩到要求的尺寸和形状。4.弯曲成形法：有三种方法较为常用，一种方法叫伸展法，另一种方法叫冲压法，第三种滚轮法，有3 - 4个辊，两个固定辊，一个调整辊，调整固定辊距，成品管件就是弯曲的。5.鼓胀法：一种是在管内放置橡胶，上方用冲子压缩，使管子凸出成形；另一种方法是液压鼓胀成形，在管子中部充入液体，液体压力把管子鼓成所需要的形状，波纹管的的生产大部分用的是这种方法。

90度厚壁度弯头常用于管道的弯曲部位，用以改变管道的走向。常用的有45°弯头和90°弯头。弯曲半径约为管子外径1.0倍的称为短半径弯头；约为管子外径1.5倍的称为长半径弯头。在管道系统布置时，一般宜选用长半径弯头连接，短半径弯头通常用在管系安装位置较紧凑的场合或者为了降低成本。采用短半径弯头时，其*工作压力一般不宜超过相同规格长半径弯头的0.8倍。弯头通常用于低压(设计压力 ≤ 2.0 MPa)、水以及类似流体介质条件比较缓和的大尺寸管道上。当斜接弯头的单节变方向角大于45°时，不宜用于有毒、可燃介质管道，或承受振动，压力脉动及由于温度变化产生交变载荷的管道上。