

# 关于合金对焊弯头生产厂家

产品名称	关于合金对焊弯头生产厂家
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 无缝弯头生产厂家碳钢弯头的市场行情，你了解吗？碳钢弯头是在管道连接中的一种重要的管件，其发展直接影响着管道连接的质量和使用的。对于碳钢弯头的市场发展情况，带直段的弯头制大口径合金弯头造方法.将管材的两端截面裁成斜的切口.其长度等于带直段的弯头的长度.在管材的达到蠕变变形时加塞内芯模.内芯模的直径等于管材的内径.内芯模的形状为不带直段的弯头.另在内芯模的两端置入对直段成形的马蹄模.然后置入模具.并由压力机合模对管材进行成形.本发明产品的质量达到有关标准.且加工成本低.材料能充分利用.没有浪费.且加工成本较低.本发明尤其用于管径较大的带直段弯头的加工.热压弯头的成型工艺过程的优点主要表现在以下几个方面不需要管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到任意大直径而壁厚相对较薄的推制弯头。这种冲压弯头的原料比较特殊，不需要加入管坯原料，在加工时容易控制。

无缝热压弯头又叫无缝钢管弯头英文名字，无缝弯头管件因其制造工艺不同，又分为热轧（挤压）无缝弯头管件和冷拔（轧）无缝弯头管件两种。冷拔（轧）管又分为圆形管和异形管两种。轧制无缝弯头管件的原料是圆管坯，圆管坯要经过切割机的切割加工成长度约为一米的坯料，并经传送带送到熔炉内加热。钢坯被送入熔炉内加热，温度大约为1200摄氏度。炉内温度控制是关键性的问题。圆管坯出炉后要经过压力穿孔机进行穿孔。一般较常见的穿孔机是锥形辊穿孔机，这种穿孔机生产效率高，产品质量好，穿孔扩径量大，可穿多种管件。穿孔后，圆管坯就先后被三辊斜轧、连轧或挤压。挤压后要脱管定径。定径机通过锥形钻头高速旋转入钢胚打孔，形成管件。

大口径合金弯头的用途:

- 1、无缝弯头适用于石油、天然气、化工、水电、建筑和锅炉等行业的管路系。无缝弯头不需管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到任意大直径而壁厚相对较薄的碳钢弯头。
- 2、可以缩短制造周期，生产成本大大降低。因不需要任何专用设备，尤其适合于现场加工大型碳钢弯头。坯料为平板或可展曲面，因而下料简单，精度容易保证，组装焊接方便。

另外根据工程需要还包括60°等其他非正常角度弯头。弯头的材料有铸铁、不锈钢、合金钢、可锻铸铁、碳钢、有色金属及塑料等。与管子连接的方式有：直接焊接（\*常用的方式）法兰连接、热熔连接、电

熔连接、螺纹连接及承插式连接等。按照生产工艺可分为：焊接弯头、冲压弯头、推制弯头、铸造弯头等。其他名称：90度弯头、直角弯、爱而弯等。

大口径合金弯头的低温焊接原理：软钎和硬钎，热源根据不同的现场要求选取。优点：操作灵活，可选择性强，技术要求比较低，变形量可以控制好，对于母体的热影响小，美观有一次我和一个老客户谈话说起，他说所有你们能供应的产品我一直都在你们那里采购，我说因为他质量好，他说是买着放心，我说怎么就买着放心了，难道买其他公司的产品就不放心了吗？如果不放心，就不应该采购他们的产品。后来通过了解才知道，很多同行都是以次充好，偷工减料，我们不谈产品的规格尺寸是否符合，单谈原材料检验，因为很多合金产品材质必须要保证，否则工程上的环境要求不达标，很容易发生事故，出了事故就不单单是产品退换这么简单了。

国标无缝热压弯头厂家优质产品国标无缝热压弯头是多种弯头的一类统称，它的材质多种多样，常见的有碳钢、锰钢、镍钢等。合金弯头用途非常广泛。普通的青铜材质的合金弯头在一般自来水管中较为常见，但随着生活水平的提高，很多自来水管都改用不锈钢弯头。锰钢材质的合金弯头由于锰钢具有承受冲击、挤压、物料磨损等的优良性能，通常被使用在混凝土输送管道，泥浆输送管道等磨损消耗比较严重的管道中。而高锰钢合金弯头则被使用在流体流动比较激烈，冲击比较强的管道中；镍钢材质的合金弯头通常被用在高浓度氧化酸等的常温输送管道中，但在还原酸的输送管道中则会被严重腐蚀，除非的浓度很低；马氏体合金弯头在650℃以下有较高的高温强度、抗氧化性和耐水汽腐蚀的能力，但焊接性较差。因此，常被用在高温水蒸气输送管道、水煤气管道中。

