

无缝大口径弯头制造厂家

产品名称	无缝大口径弯头制造厂家
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 无缝弯头不会产生腐蚀、点蚀、锈蚀或磨损。不锈钢还是建筑用金 不锈钢无缝弯头不锈钢无缝弯头属材料中强度的材料之一。由于不锈钢具有良好的耐腐蚀性，所以它能使结构部件yongjiu地保持工程设计的完整性。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.燃料为氢气或乙炔。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。

弯头厂家优选禹拓管道,公司生产的热压弯头100保材质,产品检验合格率100,提供精质的产品,是华北地区优质的碳钢热压弯头生产厂家欢迎来电咨询洽谈,合作共赢。?禹拓管道弯头的热推成形工艺是采用专用弯头推制机、芯模和加热装置,使套在模具上的坯料在推制机的推动下向前运动,在运动中被加热、扩径并弯曲成形的过程。热推弯头的变形特点是根据金属材料塑性变形前后体积不变的规律确定管坯直径,所采用的管坯直径小于弯头直径,通过芯模控制坯料的变形过程,使内弧处被压缩的金属流动,补偿到因扩径而减薄的其它部位,从而得到壁厚均匀的弯头。与热推工艺相比,冲压成形的外观质量不如前者。冲压弯头在成形时外弧处于拉伸状态,没有其它部位多余的金属进行补偿,所以外弧处的壁厚约减薄10左右。但由于适用于单件生产和低成本的特点,故冲压弯头工艺多用于小批量、厚壁弯头的制造。碳钢无缝弯头成型工艺适用于制造工作压力小于10MPa、弯头内径d125mm,弯头中径D与弯头内径d比值D/d1.5的任何弯头,而弯头中径的大小不受限制。例如可以加工弯头内径为12m,弯头中径为60m以上的大型弯头。

弯头首先按它的曲率半径来分,可分为长半径弯头和短半径弯头。长半径弯头指它的曲率半径等于1.5倍的管子外径,即 $R1.5D$ 。短半径弯头指它的曲率半径等于管子外径,即 $R1.0D$ 。(D为弯头直径,R为曲率半径)若按压力等级来分,大约有十七种,和美国的管子标准是相同的,有:Sch5s、Scb0s、Scb0、Sch20、Sch30、Sch40s、STD、Sch40、Sch60、Sch80s、XS;Sch80、Scb00、Scb20、Scb40、Scb60、XXS,其中**常用的是STD和XS两种。按弯头的角度分,有45弯头,有90弯头和180弯头。禹拓公司选用专用弯头推制机、芯模和加热设备出生产工艺的热压弯头,使套在模具上的坯料在推制机的推进下向前运动,在运动中被加热、扩径并曲折成形的进程。热推弯头的变形特点是依据金属材料塑性变形前后体积不变的规则

断定管坯直径，所选用的管坯直径小于弯头直径，经过芯模操控坯料的变形进程，使内弧处被紧缩的金属活动，抵偿到因扩径而减薄的其它部位，然后得到壁厚均匀的热压弯头。由于抗冲击性强、运用寿命长、出产效率高、质量牢靠的热压弯头易于完成自动化，衔接结实牢靠、操作简略、运用方便；本公司的产品在石油、化工、电力、冶金、造船、燃气、城建及环境保护等职业建造和检修的场所得到了广泛应用。

高压弯头弯曲前的准备：

- 1.弯头在弯制前应验证钢管的钢号，钢管直径和壁厚是否符合相应的钢管技术标准及设计要求。
- 2.合金钢弯制前应进行光谱分析和硬度试验。
- 3.钢管在弯制前应作宏观检查，外观质量应符合DL5031的相关规定。经检查发现有重坡，裂纹，划痕，凹坑等局部缺陷的钢管，应逐步修磨直至缺陷完全消除，修磨后的钢管实际壁厚仍应符合相应的钢管技术标准要求；

国标大口径焊接弯头生产厂家

弯头工艺评定：

- 1.弯头加工企业应进行大口径热煨弯管工艺评定。
- 2.弯头工艺评定应按DL/T515和SY/T5257的规定进行。
- 3.弯头加工工艺应由具备资质的第三方检验机构进行见证；

加工技术要求

- 1.每端应有直管段，直管段长度一般不应小于管子的外径。对于感应加热弯管，推荐的直管段长度应符合相关标准。
- 2.弯头时，管子不应与腐蚀性介质或有害物质接触。
- 3.应按评定合格的弯管工艺进行弯管，不应弯制评定范围以外的钢管。
- 4.弯推荐的加热温度及冷却应符合相关标准；

1)、为防止因为加热而产生睛间侵蚀，焊接电流不宜太大，比碳钢焊条较少20%左右，电弧不宜过长，层间快冷，以窄焊道为宜。

2)、冲压弯头焊后硬化性较大，轻易产生裂纹。若采用同类型的冲压弯头焊接，必需进行300 以上的预热和焊后700 左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用冲压弯头焊条。

3)、冲压弯头，为改善耐蚀机能及焊接性而适当增加适量不乱性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性较冲压弯头好一些。采用同类型的铬不锈钢焊条时，应进行200 以上的预热和焊后800 左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用铬镍不锈钢焊条。

- 4)、冲压弯头焊条具有良好耐侵蚀性和抗氧化性，广泛应用于化工、化肥、石油、医疗机械制造。
- 5)、冲压弯头药皮有钛钙型和低氢型。钛钙型可用于交直流，但交流焊时熔深较浅，同时轻易发红，故尽可能采用直流电源。
- 6)、冲压弯头具有一定的耐蚀（氧化性酸、有机酸、气蚀）、耐热和耐磨机能。通常用于电站、化工、石油等设备材料。冲压弯头焊接性较差，应留意焊接工艺、热处理前提及选用合适电焊条。