

焊接不锈钢大小头生产厂家

| | |
|------|---------------|
| 产品名称 | 焊接不锈钢大小头生产厂家 |
| 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 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。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。下图为同心异径管的缩径成形示意图。同心异径管的缩径成形示意图同心异径管的缩径成形示意图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。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。

无缝电标大小头的制作：

电标大小头（异径管）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 电标大小头的缩径成形工艺是将与电标大小头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。

b. 冲压成形 除使用钢管为原料生产电标大小头外，对部分规格的电标大小头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电标大小头内表面尺寸设计，用冲模将下料后的钢板冲压拉伸成形。电标大小头粘接前，应用干布将承口侧和插口外侧擦拭处理，当表面粘有油污时须用擦拭干净，异径管的圆度不应大于相应端外径的1%，且允许偏差为 $\pm 3\text{mm}$ 。

国标大小头生产厂家

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

大小头顾名思义使用的材质为碳钢，主要代表有20#、Q235、Q345、16Mn等。用于两种不同管径的管道之间的连接。按照形状的不同，分为同心大小头和偏心大小头两种。同心很好理解就是管的两端的圆的中心点在同一条直线上称之为同心大小头，反之则为偏心大小头。主要产地在河北省沧州一带。碳钢厚壁大小头的缩径成形工艺是将与大小头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。除使用钢管为原料生产大小头外，对部分规格的大小头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大小头内表面尺寸设计，用冲模将下料后的钢板冲压拉伸成形。

禹拓管业的产品在电力、矿山、冶金等行业，物料的送、出、都是采用近距离、高压送，管道承受着相当大的压力，并经受很严重的磨损，单一材质的管道很难满足此工况的要求，尤其是弯头、同心大小头、冲压弯头等管件，因考虑到其使用安全性，及使用寿命，重点放在提高管道内衬的韧性，抗冲击性，及耐磨性上。同时也要考虑管道及弯头整体强度问题。国标厚壁大小头分类：以制作方法划分可分为推制、压制、锻制、铸造等。以制造标准划分可分为国标、电标、船标、化标、水标、美标、德标、日标、俄标等。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、Sch10s、Sch10、Sch20、Sch30、Sch40s、STD、Sch40、Sch60、Sch80s、XS;Sch80、SCH100、Sch120、Sch140、Sch160、X XS;其中*常用的是STD和XS两种。