

# 低温无缝弯头生产厂家

|      |                          |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 低温无缝弯头生产厂家               |
| 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 | 盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址）    |
| 联系电话 | 0317-6189981 13582724391 |

## 产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 碳钢无缝热压弯头是改变碳钢管道上管路方向的金属管件。连接方式有丝扣及焊接。按角度分，有45°及90°180°三种\*常用的，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。

杭州热推弯头生产厂家热推弯头使用寿命长：管材在额定的使用温度和压力下，利用热推制工艺推制出的弯头在外观上比较美观，成形质量较好，壁厚也比较均匀，而且非常适合连续大批量的生产，所以在成形合金钢、不锈钢使用寿命达到年以上，具有防紫外线防辐射，使产品褪色。法兰的衔接很是简略，承受的压力也是特别大的。碳钢法兰在使锻造法兰用中具有一定的工作原理，按照一定的制作工艺和技术生产和使用，碳钢法兰在使用中具有一定的工作原理，碳钢法兰的工作原理就是利用碳钢法兰中的绝缘垫片及高强度绝缘套垫的电绝缘性能进行，碳钢法兰两边的电绝缘法兰厂进行工作的。碳钢无缝热压弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等。热推弯头成形工艺是采用弯头推制机、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。管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，上模向下运动开始压制，通过外模的约束和内模的支撑作用使弯头成形。与热推工艺相比，冲压成形的外观质量不如前者。除上述三种常用的成形工艺以外，无缝弯头成形还有采用将管坯挤压到外模后，再通过管坯内通球的成形工艺。但这种工艺相对复杂、操作麻烦，且成形质量不如前述工艺，故较少采用。碳钢无缝热压弯头是指按GD87或GD2000简称87典管货2000典管标准生产的无缝热压弯头。主要使用在主汽、再热蒸汽、三段抽气及高压给水的管道上面。其材质主要是合金，大致如下；27SiMn、40Cr、12-42CrMo16Mn、12Cr1MoV、30CrMo、15CrMoG、20G、Cr9Mo10CrMo910、15Mo3、15CrMoV、35CrMoV、15CrMoG、12CrMoV、12Cr1MoVG、X20CrMoVB121、A335P91、0Cr18Ni9、Q345等。16-50Mn、Cr5Mo、15CrMo、15CrMoG、15CrMoV、13CrMo44、T91、25CrMo、35CrMo、35CrMoV、40CrMo、45CrMo、Cr9Mo、P22、P91、T91、钢研102、ST45.8-111、A106B。

无缝热压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，其高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≤2.0MP

a)、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。产品工艺标准及质量控制：进料—理化—下料—热锻成型—热处理—检验—机加工—成品检验—标识—成品检验—标识—包装打字—发运。