

不锈钢直缝大小头厂家

产品名称	不锈钢直缝大小头厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县小庄乡前孙村380号
联系电话	0317-6189980 13931730975

产品详情

河北晟拓管道装备有限公司

整形后的外径就达到了成品的尺寸要求了。壁厚就以来料的壁厚进行控制。弯头和管子的壁厚公差都是相同的，均为 $\pm 12.5\%$ 。在推制过程中，正常情况下壁厚不应当发生变化，但如果因为工具原因，有的地方会发生减壁现象。所以一般提料时，壁厚要加一些余量。如：弯头是8.18mm的壁厚。一般都提8.5mm左右的管子，防止在推制时由于局部减厚而超差。整好形后，弯头的外径、壁厚尺寸都达到了要求。下面就进行精整工序。经过喷丸处理，把弯头内外表面的氧化铁皮去除。把两端进行坡口处理以便于焊接。再经过检查、打钢字、喷涂漆、包装等工序后。就可以出厂了。以上是24 以下以无缝钢管作为原料的弯头生产方法，超过24 以后即600mm以上的。弯头在2.032米~2.80米之间。是用钢板做的。把钢板按要求裁成料后。像UOE成型，也是通过冲模冲压冲成圆形。有两半然后再拼合、焊接。由于焊缝的存在，所以要进行无损探伤。由于有焊接应力的存在，所以还要进行热处理。焊接弯头多了两道工序：一是探伤。一是热处理。其他程序相同。

我们将以合理的价格，及时的服务，严格的质量，诚信负责的态度，为客户提供*的产品。异径管又称大小头.用来连接不同尺寸的管子,一般分为同心异径管和偏心异径管两种.当异径管立起来后两端口的投影是同心圆时.它就叫同心异径管,而偏心异径管的投影是小圆内切于外圆异径管的圆度应小于等于相应端外径的1%.且允许偏差为 $\pm 3\text{mm}$.同心异径管极限扭矩相对要比偏心异径管的极限扭矩略大一点.异径弯管大端面截面承受扭矩时的极限扭矩相对要比小端面截面承受扭矩时的极限扭矩小.在异径弯管承受端面扭矩作用上.还提出了一端的扭矩无法完全传递到另一端的概念.扭矩在传递中会逐渐转化为弯矩.90°弯管一个端面的弯矩既可由另一个端面的扭矩转化而来.提出了同心异径管.偏心异径管和异径弯管的有限元模型建模法。

异径管的圆度不应大于相应端外径的1%，且允许偏差为 $\pm 3\text{mm}$ 。异径管的材质执行SY/T5037、GB/T9711、GB/T8163、美标ASTM A106/A53 GRB，API 5L、APT5CT、ASTM A105、ASTM A234、ASTM A106、DIN德国标准及客户要求标准

异径管（大小头）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。

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。

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。

冲压成形

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。

同心异径管是，它的连接形式就是直接将异径管与钢管对焊，同心异径管的主要制造标准一般是GB/T12459、GB/T13401、ASME B16.9、SH3408、SH3409、HG/T21635、HG/T21631、SY/T0510。与同心异径管对应的还有偏心异径管，材料有碳钢，合金钢和不锈钢。