

碳钢弯头供应厂家

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 碳钢弯头供应厂家 |
| 公司名称 | 沧州恒钢管道有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 河北:DN32-DN2800 |
| 公司地址 | 盐山蒲洼城开发区 |
| 联系电话 | 0317-8212551 13831789599 |

产品详情

沧州恒钢管件生产厂家，沧州弯头价格，沧州法兰报价，沧州三通批发价沧州恒钢管道装备有限公司专业生产钢管，保温管，弯头，法兰，三通等管件产品，公司诚信经营，质量第一。精心打造，追求完美。力求打造高质量产品。

1、推制弯头成型美观

由于压制弯头在材料热状下要经过反复几次上下胎、出进炉等工作很容易对材料的表面造成磕碰、划伤等影响弯头外观成型质量，而中频感应推制过程中在热态下无需对材料进行其它加工，则避免了磕碰、划伤现象的发生

2、加热温度易于控制

压制弯头在加热炉中加热时比较容易对材料造成过热及局部过烧等现象，加热温度不易测量和控制，而中频感应加热采用远红外测温仪直接测量工件温度并通过控制中频电源功率随时对加热温度进行调整和控制，这一点对加热温度较敏感的材料是至关重要的。

材料受热均匀，保证了良好的金相组织和材料的力学性能。

压制弯头的加热方式一般采用燃油加热或煤反射炉加热的方法，这样的加热方式会造成管件坯料局部受热不均匀，离加热源较近的部位要比较远部位温度高，如果控制不好的话会出现局部的过热或过烧现象而推制弯头采用中频感应加热的方式对坯料的加热均匀保证了材料的整体性能良好。通过中频加热推制成型的碳钢，合金钢、不锈钢弯管经热处理后金相组织可比热压制弯头的金相组织优越2级以上。

通过推制成型的弯头外弧减薄率远远小于压制成型的弯头。

压制弯头的外弧减薄率大是目前热压制工艺的一大通性，也是制约管件压制生产的最大瓶径，而推制弯头由于成型速度较慢、局部受热变形等因素良好的控制了弯头的减薄率。有效的控制减薄则对高压管道管件的选材壁厚补偿和应力系数的减少起到重要的作用。

3、增加了选材的范围，利于大口径无缝弯头的制造与生产。

由于推制弯头采用的是扩径变型的工艺方法，对于母管的选择的范围不像压制弯头一样单一，可在工艺允许的条件下选择多种母材规格，有效的解决了母管选材的问题。使高压大口径弯头国产化成为现实。恒通公司在大口径弯头推制工艺试验成功标志着我公司高温高压管件的生产能力与制造工艺跨上一个新的台阶，填补了国内空白。目前此项工艺正在申报国家科技进步奖。

在通过了合格的鉴定以后,公司通过专家论证和研究，引进先进的设计方案自行制造了一台可推制弯头的TW1600型特大型弯头推制机, 专门为高压管道配套生产大口径无缝弯头,已投产并通过专家鉴定。且ID914*48的弯头在湛江奥里油电厂成功试用。

对于高压合金管道我公司所提供的管件将制定专门的产品制造技术条件和严格的工艺要求，在制造技术条件中对制造材料的管理、制造过程的工艺

方法和工艺参数，工序间的标准及产品检验和试验的要求进行详细规定，向用户提供可靠的质量证明，保证管件性能。为保证管件产品质量的可靠性，我公司制定的产品检验和试验计划，制订关键和特殊工序、完工的检验点，在这些检验的要求上尽力为业主提供必要的各种方便，接受监造人员的监督检验。

1.2管件的几何尺寸、结构形式和坡口尺寸及技术条件等均按需方的要求设计和制造。且我公司工程技术人员会与有关单位进行协商，使之符合规范和安装施工的需要，并得到招标人的确认。

1.3所有管件必须满足接管材质、口径、规格等方面的要求，保证管件与管道为同材质，同规格，以便现场焊接的顺利进行。接管处的偏差应符合对方的要求。

1.4对于需焊接的管件公司备有等离子切割机、锯床、车床等设备加工管件现场施焊的坡口，使之均能满足有关条文的要求。其它具体要求见并经买方确认。保证与相连接的管道具有相同尺寸的坡口。管件焊接前必须做焊接工艺评定。有关焊接工艺程序评定合格的工艺进行，试样应采用和工件相同规格的材料制备，且和工件采用同样的焊前、焊后热处理。所有进行的这些

焊接的焊工和焊接操作者，也应进行合格评定。进行射线探伤，其人员应经评定合格方可操作。所有进行焊接焊工按ASME锅炉和压力容器法则第IX篇进行合格评定。所有管接管件的焊接接头均采用全焊透结构，并对焊缝进行100%射线或超声波等其它必要的无损检测。所有进行检测和无损探伤的操作人员也均执有国家压力容器制造行业权威部门颁发的操作许可证，具备II级以上资格。保证焊接这一关键工序不出现任何问题。

1.5我公司用于制造管件所用的材料、材质均附有钢材生产单位和

钢材质量证书。

1.6我公司设计制造的热压弯头的通流面积大于所接直管通流面积的95%，三通的通流面积不小于所接管段的90%。

2、产品的性能保证

2.1我公司所采用电炉冶炼，炉外精练，真空脱气。化学成分分别符合有规定要求。我公司长期与德国曼内斯曼公司、美国威曼高登公司、意大利达尔明公司、日本川崎和住友公司等国外生产ASME规范钢管的大型公司保持着良好的合作关系，并每年都有大量的期货合同，保证原材料供货日期满足生产工期要求。标准中规定的热处理制度进行热处理的钢管，热处理制度填写在质量证明书中。对于管件做横向机械性能试验。

2.2我公司对所有锻制管件做超声波和磁粉检验,焊制管件做焊后超声波检验,热压管件做磁粉检验,所有的

管件都做100%超声波探伤和水压试验2.3 我公司按（GB6394）及相应标准对产品进行金相检验，钢成品管件的晶粒度不应粗于4级，同一炉号管件的级差不超过2级。按（GB4334.1-9）标准的要求提供为奥氏体的金相显微照片。