

钢板焊接异径管生产厂家

产品名称	钢板焊接异径管生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	99.00/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（杨先生：13931730975）公司所有产品均可按美国ASME标准，德国DIN标准，日本JIS标准，中国GB/T,JB,SH,HG等标准进行生产，也按客户需求定做各种非标异型管件。现有生产管件的大型设备50余台套，包括大型液压弯头推制机，三通推制机，中频弯管推制机，压力机；大型夹板锤，空气锤，碾压机，车床，钻床，坡口机等。我公司拥有各种检测设备，X射线探伤、磁粉、超声探伤、机械性能、化学实验、光谱直读分析、金相分析、硬度检测等设备。我公司以“优质的品牌奉献社会”作为经营理念，努力践行“不求守业中生存,力争扩业中发展”的发展理念，希望用负责的态度、及时的服务、合理的价格、满意的质量赢得各界朋友的信任与支持。

近日获悉,河北焊接高压异径管生产厂家-

河北晟拓管道装备有限公司（杨经理：13931730975）合金异径管加工注意：合金异径管也适合于环保除尘行业中的管道变径，一般都是钢板卷制切割焊接而成，管径大小不一，材料一般都是热轧卷板，应用的非常好，可以节约成本。以下是总结的6点概要：1、控制口径：DIN标准、3A/IDF标准、ISO标准；2、国际工业标准：DIN、等；3、产品材料：不锈钢304、质量与用途：大小头内外用高档抛光设备处理，达到表面精密度要求；此产品适用于乳品、食品、啤酒、饮料、制yao、化妆品等工业领域；5、对外加工：可以按用户要求来图、来样加工非标产品；6、连接方式：卡箍(快装)式、焊接式、螺纹(活接)式。

主要工作有：

1、推导了内压作用下异径弯管的环向应力公式和经向应力公式。在相应的结构参数条件下,异径弯管的环向应力公式可以转化为同心异径管、偏心异径管、或等径弯管的环向应力公式。在此基础上推导了异径管的极限压力公式。异径管的极限内压由其大端截面控制。

2、推导了异径管的极限弯矩公式,异径管的极限弯矩由其小端截面控制。同心异径管、偏心异径管极限弯矩均相当于与小端口截面尺寸相同的直管的极限弯矩。异径弯管极限弯矩由与小端面尺寸相同的同心异径管、偏心异径管的极限弯矩作为基础项,再乘以弯矩系数。根据异径弯管弯曲系数的大小分为四个区间,弯矩系数分别按相应区间的回归式计算。

3、推导了异径管的极限扭矩公式,异径管的极限扭矩均由其小端截面控制,相当于与小端口截面尺寸相同的直管的极限扭矩公式作为基础项,再乘以系数。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。

4、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。

总结出应力分布或变形的特征：

(1)内压作用下同心异径管大小端的面积压力差产生的弯矩引起大端相对张开、小端相对收缩的现象；

(2)内压作用下偏心异径管偏心侧大端内表面及偏心侧中部外表面的环向应力最大。

5、上述理论成果经过了有限元数值分析和实验验证。实验还表明,内压作用下环壳的弯曲半径和管截面半径均增大,而管壁厚变化很小。

钢制无缝异径管接头制造工艺 1.总则 为确保钢制无缝异径管接头的产品质量，规范制造工艺，严格程序管理，特制定该工艺。本工艺适用于我公司生产的 25mm-426mm异径管接头加工制造过程。 2.依据标准 GB/T 12459-2005《钢制对焊无缝管件》 GB/T 8163-1999《输送流体用无缝钢管》 3.制造工艺 钢制无缝异径管接头的加工工艺流程如下：
原材料入厂检验 下料 压制 热处理 坡口 除锈 刷漆 标识 检验入库 3.1原材料入厂检验
3.1.1钢制无缝异径管接头用钢管必须符合相应钢管制造标准的规定。并应有制造公司质量证明书，钢管入厂应由质检员和保管员对钢管口径、壁厚、外观质量等进行检查验收。 3.1.2管材实物的标记、炉批号与材质证明书相符合时，可不进行复检。同时也可以按照需方的要求对化学成份分析，力学性能分析、金相组织分析进行复检。
3.1.3无缝钢管的内外表面不得有裂缝、折迭、皱折、离层、裂纹和结疤等缺陷。 3.1.4钢管应整齐排列于料场或车间厂房内，不得乱摆乱放，不得有重物挤压、碰砸，吊装时不得有碰撞现象发生。。 3.2下料
3.2.1采用锯床或火焰自动切割器进行下料。 3.2.2下料长度应符合技术要求。
3.2.3切割完的管段采用车削法平整两个端面。
3.2.4保证两端面对轴线的垂直度偏差和两端面的平行度偏差。 3.3压制 3.3.1压制时应根据规格型号选取对应的压制胎具，动力设备为四柱液压机，压制前应检查设备，确认其处于良好运转状态。
3.3.2为降低摩擦，管段表面应进行润滑。 3.3.3胎具在液压机工作台面及管段在胎具内均应放正，管段上端与液压机工作台面尽量保持垂直，以保证压制时管段均匀受力。
3.3.4压制过程中，如发现管段偏斜，应立即停机进行校正。

3.3.5对变径大的异径管接头可采取多次压制的方法，每次压制后均需要进行热处理。 3.4热处理

3.4.1异径管接头压制成型后应进行热处理，目的是消除冷压过程中产生的应力。 3.4.2加热到600 ~ 650，恒温一定时间（恒温时间为每25mm壁厚1h，且不得少于15min），随炉冷却至400 以下后出炉自然冷却。 3.5坡口 3.5.1坡口设备采用普通车床。 3.5.2坡口产生的毛刺应修磨干净。

3.5.3坡口角度 $37.5 \pm 2.5^\circ$ 。 3.6除锈

3.6.1刷漆前应对异径管接头表面进行除锈处理，目的是去除浮锈，增加油漆附着力。

3.6.2在条件允许的情况下，尽可能采用抛丸除锈机对其进行抛丸除锈。

3.6.3除锈效果以去掉浮锈，见到金属本色为宜。 3.7刷漆 3.7.1异径管接头刷漆采用黑色或红色防锈漆。

3.7.2刷漆应均匀，无漏点和流坠。 3.8标识 3.8.1成品异径管接头应进行耐久性标识，字迹清晰。

3.8.2标识方法若需方有规定，则按需方规定执行；若需方无规定，则根据产品性能按标准执行。

3.9检验入库 3.9.1异径管接头入库前应由质检员对几何尺寸和外观进行检验。 3.9.2异径管接头内外表面不得有划伤沟槽或碰撞形成的明显凹陷，没有裂纹、结疤、折叠、分层等缺陷。

3.9.3几何形状检验按照GB/T 12459-2005标准执行。

3.9.4检验应填写《异径管接头检验记录表》（YGBG-04）。 3.9.5异径管接头检验合格后方可入库，应按规格型号整齐摆放于指定库存区域，并保证其不受污损、碰撞。

。