有缝对焊大口径弯头厂家

产品名称	有缝对焊大口径弯头厂家
公司名称	沧州友鑫管道设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县蒲洼城工业区蒲洼东路南侧
联系电话	18831769895

产品详情

有缝对焊大口径弯头厂家18831769895不会变,可根据客户要求生产国标、美标、德标、日标、非标；高、中、低压各种规格型号的碳钢、不锈钢、合金钢材质的法兰、弯头、弯管、异径管、三通、四通、封头、管帽及螺纹、承插类系列管道元件产品。是一家集弯头、弯管、异径管、三通、法兰于一体多元化的"联合航母式"企业。同时，公司还配备了包括光谱直读仪在内的全套先进的理化检测、无损探伤、热处理、水压试验等产品质量检测设备，为生产优质产品提供了可靠的保证。河北经济金融编辑章记者发布,人生易老而奋斗的心不会老，正所谓：活到老学到老，学到七十还嫌少。人生虽短，但不应该是匆匆过客，而应该是：奋斗的激情如六月的烈火，前进的脚步若江涛海浪，遇山开山，遇水截水!

有缝对焊大口径弯头厂家分类：

1.以材质划分碳钢，铸钢，合金钢，不锈钢，铜，铝合金，塑料，氯硌沥，PVC，PPR等。

2.以制作方法划分可分为推制、压制、锻制、铸造等。

3.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。

4.按它的曲率半径来分：可分为长半径弯头和短半径弯头。长半径弯头指它的曲率半径等于1.5倍的管子的外径，即R=1.5D。短半径弯头指它的曲率半径等于管子外径，即R=1.0D。(D为弯头直径，R为曲率半径)。

5.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、XXS;其中常用的是STD和XS两种。

6.按照不同形状用途可以分为：沟槽式弯头、卡套式弯头、双承弯头、法兰弯头、异径弯头、呆座弯头、内外牙弯头、冲压弯头、推制弯头、承插弯头、对焊弯头、内丝弯头等。
应用领域：广泛应用于石油、化工、核电站、食品制造、建筑、造船、造纸等行业。
远销美国、欧洲、巴西、墨西哥、韩国、马来西亚及中东，东南亚地区.

大口径有缝对焊弯头现场安装：

一：对焊弯头有焊缝，对焊弯头在焊接施工操作完成后需要根据实际情况或管道外界环境进行防锈或防腐蚀处理，以避免弯头在焊缝处锈蚀或腐蚀。--此过程可以要我们明确对焊弯头在使用前的质量情况。

二：通常对焊弯头是在管道施工现场进行焊接的，这是由于各类管道的焊接标准不同，需要根据管道焊缝等级进行现场焊接。需要针对不同的管道焊缝等级来进行现场焊接，这是对焊弯头的又一个特点。特点三：对焊弯头主要用于连接两段不同端面半径的管道，或用于管道改径。比如，在混凝土输送管道，泥浆输送管道中的高压弯头不仅要能承受起较高的管道压力，还具有良好的耐磨性能。而在化工原料输送管道系统中的高压弯头，除了要承受较高的管道压力外，还具有抗腐蚀和抗酸碱能力.高压弯头耐高压一般适用于石油、天然气、化工、水电、消防、建筑和锅炉等行业的管路系。

大口径对焊有缝弯头优点：

1.不需管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到恣意大直径而壁厚相对较薄的碳钢弯头。

2.坯料为平板或可展曲面，因此下料简单，精度容易保证，组装焊接便当。

3.由于上述二条缘由，能够缩短制造周期，消费本钱大大降低。因不需求任何专用设备，特别合适于现场加工大型碳钢弯头。

4.大口径弯头一般指的是在口径在DN600以上，大口径弯头包括大口径直缝弯头，大口径无缝弯头对焊弯头。市场上使用是对焊弯头，直缝和无缝在大口径方面除了在原材料设备技术，再就是价格比较昂贵。

大口径有缝对焊弯头成形工艺是采用专用弯头推制机、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。按照度数可以分为45度20g弯头，90度20g弯头和180度20g弯头。 大口径弯头不仅具备良好的抗压能力，在不同的管道系统中还需要具备其他的优良特性。比如，在混凝土输送管道，泥浆输送管道中的高压弯头不仅要能承受起较高的管道压力，还具有良好的耐磨性能。而在化工原料输送管道系统中的高压弯头，除了要承受较高的管道压力外，还具有抗腐蚀和抗酸碱能力.高压弯头耐高压一般适用于石油、天然气、化工、水电、消防、建筑和锅炉等行业的管路系。