

316L不锈钢对焊弯头生产厂家

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 316L不锈钢对焊弯头生产厂家 |
| 公司名称 | 沧州禹拓管道装备有限公司 |
| 价格 | 22.00/个 |
| 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

钢板制对焊弯头生产厂家【13582724391 张经理】河北新闻资讯，记者（刘编辑）近日获悉，河北禹拓管道有限公司拥有2条国内的热压机,专业生产大口径碳钢弯头,厚壁弯头,管道用大口径碳钢弯头,热压无缝弯头,热压合金弯头，管道配件用碳钢弯头，本公司信誉好评一直以来深受广大客户的一致好评,欢迎新老客户的来电洽谈咨询.

对焊弯头的制作进程如下：无缝弯头是用钢板作为原材料的，首先把钢板按央求裁成料后，经模压成型，也是颠末冲模冲压冲成圆形，用两个相同再拼合、焊接等等，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。

无缝弯头优点特性：

- 1、无缝弯头使用寿命长：管材在额定的使用温度和压力下，使用寿命达到50年以上，具有防紫外线、防辐射，使产品永不褪色。
- 2、无缝弯头保温性好：由于材料导热系数低，20摄氏度的导热系数为0.21-0.24W/mk，比钢管（43-52W/mk）、紫钢管（333W/mk）小得多，故PP-R管保温性好。
- 3、无缝弯头耐腐蚀性好：除少数氢化剂外，可耐多种化学介质的侵蚀，具有优异的耐酸、耐碱、耐腐蚀性、不会生锈，不会腐蚀，不会滋生细菌，无电化学腐蚀。
- 4、无缝弯头卫生无毒：材料完全由碳、氢两种元素组成，未添加任何有毒的重金属盐稳定剂，材料的卫生性能已经通过国家权威部门检测。
- 5、无缝弯头重量轻：冲压弯头密度为0.89-0.91g/cm，仅为钢管的十分之一。由于重量轻，可大大工业降低运输费用和安装的施工强度。
- 6、无缝弯头高抗冲：由于独特的抗冲强度性能比其它实壁管有了明显改善，其环刚度相当于实壁的1.3倍。

7、无缝弯头耐热性能好：当工作水温为70度，软化的温度为140度。

大口径无缝弯头生产厂家咨询贾经理—我们从售前咨询到售后全程为您服务,河北禹拓管道配件厂大型的无缝弯头生产厂家,我厂生产的大口径无缝弯头低,质量好,多年来我们秉承同等质量价格低,同等价格质量好的经营理念,连续多年被评为消费者信得过单位,是您和您的企业优选无缝弯头品牌.专业的无缝弯头生产厂家欢迎你来电咨询洽谈.

大口径对焊弯头129

以上产品广泛应用于石油、化工、燃气、电力、消防、供热、煤炭、矿山、冶金、造船、污水处理及环境保护等行业。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。公司总占地面积75000平方米，其厂房面积30000平方米，拥有员工160人，其中工程师7名，管理人员22人，各类专业技术人员80余人。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。

钢板卷制对焊弯头属于钢制管件里面的一种弯头系列产品，钢制有缝对焊弯头是采用钢板进行切割、压片、焊接、整口、磨口、喷砂等加工过程生产而成。钢制有缝对焊弯头一般只有大口径的有缝对焊弯头才会采用对焊形式来生产，一般口径在DN600以上，钢制对焊有缝弯头从外表跟普通的冲压弯头区别很大，例如外表因为进行的是热压形式压片，因此外表会有一下死皮，也就是被氧化的腐蚀。其次就是会有两条焊缝,凸出的很明显，如果是探伤焊接这两条焊缝可以打磨掉，让其变得很光滑，外观也很漂亮。钢制有缝对焊弯头焊接工艺也有区分，一种是探伤焊和普通焊，探伤焊是要做拍片或者是X光射线进行检测，是否有气孔在焊缝当中，气孔是会影响焊缝所承受的压力。普通焊就是不做任何处理和检验，一般采用普通焊的顾客都是使用在没有压力，或者是压力极低的管道当中，一般是10公斤一下的压力会采用，作为专业生产厂家，还是建议广大顾客采用探伤焊接的钢制有缝对焊弯头使用。钢制有缝对焊弯头采用的国标GB/T13401标准生产，当然美标标准也可以生产，其尺寸和要求跟国内标准是一样的。

焊接弯头，它是采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头，然后将两块半环弯头进行组对焊接成形。由于各类管道的焊接标准不同，通常是按组对点焊固定半成品出厂，现场施工根据管道焊缝等级进行焊接，因此，也称为两半焊接弯头。

大型冲压弯头的成型工艺过程的优点主要表现在以下几个方面：

不需要管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到任意大直径而壁厚相对较薄的推制弯头。这种冲压弯头的原料比较特殊，不需要加入管坯原料，在加工时容易控制。

加工冲压弯头的坯料为平板或可展曲面，因而下料简单，精度容易保证，组装焊接方便，在加工时容易控制原料，操作比较简单，没有繁杂的工序，并且焊接和组装比较方便。

由于上述二条原因，可以缩短制造周期，生产成本大大降低。因不需要任何专用设备，尤其适合于现场加工大型冲压弯头。

对焊弯头英文（Welded elbow）是钢制热压成型或者锻打成型的弯头，它的连接形式就是直接将弯头与钢管对焊，对焊弯头的主要制造标准一般是GB/T13401-2005、GB/T12459-2005、ASME B16.9、SH3409、HG/T21635、HG/T21631、SY/T0510、GB/T10752-1995。

冲压弯头是一种良好的弯头，在不同的领域和行业中广泛使用和推广，得到不同程度的应用和普及。冲压弯头是采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头，然后将两块半环弯头进行组对焊接成形，冲压弯头的焊接需要按照一定的工序进行生产和加工。下面讲解一下冲压弯头的注意事项和方法，在使用时严格注意，保证冲压弯头的质量和性能，使其具有良好的使用寿命。冲压弯头焊后硬化性较大，容易产生裂纹，在焊接时选用不同的焊条进行焊接，保证焊接的冲压弯头的质量。