

大口径对焊弯头

产品名称	大口径对焊弯头
公司名称	沧州鼎昊管道有限公司
价格	288.00/件
规格参数	厂家:鼎昊 型号:DN800 类型:焊接弯头
公司地址	盐山县沧乐路西，宣南工业区内，乾成钢管南
联系电话	13313374947

产品详情

碳钢焊接弯头（又称对焊弯头、虾米腰焊接弯头）成型技术基本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封闭的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐渐变成圆，较终成为一个圆形环壳。法兰密封面的型式有三种：平面型密封面，适用于压力不高，介质无毒的场合，凹凸密封面，适用于压力稍高的场合。碳钢冲压弯头广泛应用于，乳品，石油，啤酒，饮料，化工，水利，电力等行业。

合金弯头的制作和改进是一项艰巨的任务，保证功能的完善和需求，按照正确的方式和方法使用和推广，在行业领域中充分发挥作用。热推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。热推弯头的变形特点是根据金属材料塑性变形前后体积不变的规律确定管坯直径，所采用的管坯直径小于弯头直径，通过芯模控制坯料的变形过程，使内弧处被压缩的金属流动，补偿到因扩径而减薄的其它部位，从而得到壁厚均匀的弯头。热推弯头成形工艺具有外形美观、壁厚均匀和连续作业，适于大批量生产的特点，因而成为碳钢、合金钢弯头的主要成形方法，并也应用在某些规格的不锈钢弯头的成形中。

虾米腰焊接弯头很常用，下料制造很简单，但传统方法对现在工业的大管径弯头就操作困难，且很难保证精度。现可利用计算机制图放样计算出各点处素线长度，然后将卷管按同样的份数等份，在素线上用计算出的长度截取线段，连接端点即可画出切割线。

防腐虾米腰弯头壁厚处理方法：放样时，先划理论切割线，然后根据壁厚确定最高、最低点（开出坡口后）切割线的位置，将两点连线后再计算各等分点素线的长度，在卷管上划线切割，组对后就可以保证所需的角度。国家标准为S02403钢制管件建筑标准。材质一般为碳钢、不锈钢及合金钢。在日常施工中，虾米腰弯头比用原管及中板焊制的弯头使用要少得多。

按弯头的角度分，有45度对焊弯头。短半径对焊弯头的曲率半径等于管子外径有90度对焊弯头和180度对焊弯头。这样的坡口型式对自动焊接是一个巨大的挑战。根据以往经验确定了自动焊试验焊接工艺参数。采用以上参数进行自动焊接试验，试验焊接中发现自动焊缝易出现缺陷有层间未熔合，侧壁未熔合，密集气孔，仰焊部位余高超标等。无损探伤：检测隐藏在焊缝内部的夹渣，气孔，裂纹等缺陷的检验。目前使用普遍的是采用X射线检验，还有超声波探伤和磁力探伤。X射线检验是利用X射线对焊缝照相，根据底片影像来判断内部有无缺陷。