

大口径焊接弯头生产厂家

产品名称	大口径焊接弯头生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	.00/个
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（杨经理：139晟317拓30975）大口径对焊弯头用于管道的弯曲部位，用以改变管道的走向。常用的有45°弯头和90°弯头。弯曲半径约为管子外径1.0倍的称为短半径弯头；约为管子外径1.5倍的称为长半径弯头。在管道系统布置时，一般宜选用长半径弯头连接，短半径弯头通常用在管系安装位置较紧凑的场合或者为了降低成本。采用短半径弯头时，其*工作压力一般不宜超过相同规格长半径弯头的0.8倍。弯头通常用于低压(设计压力 $\leq 2.0\text{MPa}$)、水以及类似流体介质条件比较缓和的大尺寸管道上。当斜接弯头的单节变方向角大于45°时，不宜用于有毒、可燃介质管道，或承受振动，压力脉动及由于温度变化产生交变载荷的管道上。产品工艺标准及质量控制：进料—理化—下料—热锻成型—热处理—检验—机加工—成品检验—标识—成品检验—标识—包装打字—发运。

大口径弯头需要正火+回火热处理、机加工端口，壁厚需留有烧损及机加工余量。一般余量为弯头理论壁厚的10%~20%。弯头壁厚与截面直径D比值越小，与模具的贴合性能越好，但弯头内弧越容易失稳起皱。——弯头壁厚；D——弯头截面直径。如果实际选用的管坯外径比按公式计算得到的Dp值小，与模具贴合性能好，但热压弯头内弧容易失稳起皱。如果实际选用的管坯外径比按公式计算得到的Dp值大，结果则正好相反。根据上述原则，对本次试验用推制弯头采用的推制管坯。

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*多的是对焊弯头，直缝和无缝在大口径方面除了在原材设备技术，再就是价格比较昂贵。大口径弯头按照角度可以分为45度大口径弯头，有90度大口径弯头和180度大口径弯头及其它不同的角度的弯头。按照材质可以分为碳钢大口径弯头，不锈钢大口径弯头，合金钢大口径弯头。按照的曲率半径可分为长半径大口径弯头和短半径大口径弯头。大口径弯头主要的标准国标，电标，中石化标准，船用标准，日标，美标等。大口径弯头具有内壁光滑、热媒流动阻力小，耐酸碱、使用寿命长，安装方便等优点。

大口径碳钢弯头是一种能够提高保暖温度的弯头，被普遍应用于建筑、装修及管道的铺设中，能够很好的保证管道的正常和通畅。碳钢弯头的成型工艺介绍。碳钢弯头是一种由输送介质的弯头、高密度聚乙烯外套管以及弯头和外套管之间填充的聚氨酯硬泡碳钢层紧密结合而成，是一种高密度聚乙烯

外护管聚氨酯泡沫塑料预制直埋碳钢弯头。

将除锈防腐后的弯头套在聚乙烯套管内，中间注入聚氨酯泡沫，使之充分填满弯头与聚乙烯套管之间的空隙，*终使弯头、套管、碳钢层形成一个牢固的整体，达到防腐碳钢的效果，碳钢弯头就是形成了。

大口径对焊弯头的根本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封锁的多棱扇形壳，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步变成圆，*终成为一个圆形环壳。依据需求，一个圆形环壳能够切割成4个90°弯头或6个60°弯头或其它规格的弯头，该工艺适用于制造弯头中径与弯头内径比大于1.5的任何规格大型弯头，是目前制造大型碳钢弯头的理想办法。

对焊弯头是一种使用钢制热压成型或通过锻造技术成型的弯头，连接方法是通过弯头与钢管对焊，利用电阻热将两工件沿整个端面同时焊接起来的，通常有电阻对焊和闪光对焊2种方法，生产率很高、很容易实现自动化，所以已经获得了广泛应用。

大口径对焊弯头在施工中的特点特点一：对焊弯头有焊缝，对焊弯头在焊接施工操作完成后需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。特点二：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。压制大口径弯头的资料是特殊的，在必定的畛域中展示别出心裁的应用之宝，在某种程度上影响着其他的行业的发展。