

河北Q235对焊弯头价格

产品名称	河北Q235对焊弯头价格
公司名称	沧州帝维管道制造有限公司
价格	25.00/个
规格参数	品牌:帝维 型号:齐全 产地:沧州
公司地址	盐山县孟店乡东帽圈村
联系电话	18634060706

产品详情

河北Q235对焊弯头价格

Q235对焊弯头_上海碳钢长半径对焊弯头批发 沧州管件是一家专业从事无缝弯头,对焊弯头,碳钢弯头,合金弯头,不锈钢弯头生产研发的大型企业!公司严抓无缝弯头,对焊弯头,碳钢弯头,合金弯头,不锈钢弯头质量关,保证了客户的切身利益。销售部韩女士诚邀你的咨询订购。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,通常生产对焊弯头的方法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。对焊弯头根据生产的材料的不同分为碳钢、合金钢和不锈钢对焊弯头;根据角度的不同一般分为45度对焊弯头,90度对焊弯头,180度对焊弯头等。对焊弯头的分类1)对焊弯头按它的曲率半径来分,可分为长半径对焊弯头和短半径对焊弯头。长半径对焊弯头的曲率半径等于1.5倍的管子外径,即 $R = 1.5D$ 。短半径对焊弯头的曲率半径等于管子外径,即 $R = D$ 。式中的D为对焊弯头直径,R为曲率半径。2)按弯头的角度分,有45度对焊弯头,有90度对焊弯头和180度对焊弯头。对焊弯头的焊接工艺:对接电阻焊是利用电阻热将弯头与管道沿整个端面同时焊接起来的一类电阻焊方法。对焊的生产率高、易于实现自动化,因而获得广泛应用。电阻对焊时,弯头与管道的端面形状和尺寸应该相同,以保证工件的加热和塑性变形一致。弯头与管道的端面,以及与夹钳接触的表面必须进行严格清理。端面的氧化物和脏物将会直接影响到接头的质量。与夹钳接触的弯头与管道表面的氧化物和脏物将会增大接触处电阻,使工件表面烧伤、钳口磨损加剧,并增大功率损耗。

Q235弯头,对焊弯头生产厂家要先选定规格,提出管料,比如,90°的弯头,Q235弯头,对焊弯头生产厂家通过其曲率可以算出下多长料可加工出90°的弯头,Q235弯头,对焊弯头生产厂家然后以该长度为定尺进行切断。最后把料进行热推制。推制机是一个牛角状芯头或芯棒,芯棒由细变粗,Q235弯头,对焊弯头生产厂家推制过程是一个扩径带弯曲的过程,后边有支撑,把下料管段穿入芯棒,后边有一牌坊架将芯棒固定,中间有一小车,小车有的通过液压传动,有的通过机械传动即丝杠传动,然后往前推小车,小车推着管子顺着芯棒往前走,芯棒外有一个感应圈,把管子加热,加热好,然后小车把管子推下,Q235弯头,对焊弯头生产厂家就加工好一个。推好后,弯头要就此热状态下进行整形,因为有的弯头处理不当后,就会扭曲,这是不允许的。另外,推头后一般都是前端外径大,要通过整形模进行整形。整形模实际上是一个压力机,Q235弯头,对焊弯头生产厂家要有一套模具,两个半圆弧,上下各一个。整形后的外

径就达到了成品的尺寸。下面就进行精整工序，经过喷丸处理，把Q235弯头,对焊弯头生产厂家内外表面的氧化铁皮去除，把两端进行坡口处理以便于焊接。再经过检查、打钢字、喷涂漆、包装等工序后，就可以出厂了。国际上管法兰标准主要有两个体系，即以德国DIN(包括原苏联)为代表的欧洲管法兰体系和以美国ANSI管法兰为代表的美洲管法兰体系。除此之外，还有日本JIS管法兰，但在石油化工装置中一般仅用于公用工程，而且在国际上影响较小。