

## 90度不锈钢对焊弯头生产厂家

产品名称	90度不锈钢对焊弯头生产厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	22.00/个
规格参数	DN1200:PN10
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

### 产品详情

对焊弯头生产厂家135禹8272拓4391 张经理 惠选河北禹拓管件集团,我厂是华北地区大型的90度钢板制对焊弯头厂家,在90度对焊弯头厂家有很高的知名度,找弯头系列产品不必东奔西走,到河北禹拓应有尽有,我厂主要产品有碳钢弯头,不锈钢弯头,合金弯头,铜弯头,铝弯头,也可按照客户图纸加工定做各种疑难弯头,专业的技术,热忱的服务期待您的来电咨询.

钢制有缝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,也就是被氧化的腐锈。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。

冲压弯头的优点在于：冲压加工的生产效率高，且操作方便，易于实现机械化与自动化，这是因为冲

压是依靠冲模和冲压设备来完成加工，普通压力机的行程次数为每分钟可达几十次，高速压力要每分钟可达数百次甚至千次以上，而且每次冲压行程就可能得到一个冲压件。 冲压一般没有切屑碎料生成，材料的消耗较少，且不需其它加热设备，因而是一种省料，节能的加工方法，冲压件的成本较低。 冲压可加工出尺寸范围较大，形状较复杂的零件，如小到钟表的秒表，大到汽车纵梁，覆盖件等，加上冲压时材料的冷变形硬化效应，冲压的强度和刚度均较高。 冲压时由于模具保证了冲压件的尺寸与形状精度，且一般不破坏冲压件的表面质量，而模具的寿命一般较长，所以冲压的质量稳定，互换性好，具有“一模一样”的特征大口径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。这种类型的弯头一般需要根据具体工程要求或具体图纸进行生产，除了要符合管道口径的要求，还必须考虑管道的具体情况，如管道输送压力，流体粘度、磨损性、腐蚀性，流体输送温度等多方面的因素。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。大口径弯头采用CAD技术设计出在180度以内推制弯头用管芯和芯头,其次对大型推制机进行了结构改造,使生产设备达到推制大型火力发电厂专用大口径薄壁高温,高压特种材质弯头的技术要求,然后将特种材质管件按所要求的尺寸下料,并吊入大型推制机,将管件推制出180度以内各种角度的大口径薄壁耐高温,高压的特种弯头.大口径弯头不仅节省了空间,减轻了重量,更重要的是确保接头部位不会发生泄漏,具有良好的密封性能.