

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	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	1000.00/个
规格参数	DN50:PN10
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

产品详情

河北禹拓管道装备有限公司，碳钢弯头用于管道拐弯处的连接.连接两根公称通径相同的管子,使管路作角度转弯.以材质划分碳钢弯头,铸钢弯头,合金钢弯头,不锈钢弯头,铜弯头,铝合金弯头等.弯头可以说是覆盖全国各行各业的使用,小到家庭大到企业.每个碳钢弯头都有各自的点和用途,碳钢弯头是管道安装中常用的一种连接用管件,用于管道拐弯处的连接.碳钢弯头能得到市场的青睐并不断取代一些传统的防磨材料,根本原因在于其的产品品质,以及在与传统防磨材料的开发与应用发展很快,由于这些钢具有较好的耐磨性和韧性,生产工艺较简单,综合经济性合理,在许多工况条件下适用,而受到用户的欢迎.这也使得厚壁耐磨弯头的应用更加广泛,成本也越发的低廉.

国标对焊弯头保质保量

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。弯头壁厚与截面直径比值越小，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碳钢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。

GB13401大口径对焊弯头生产厂家，河北禹拓公司是国内弯头供应商,是华北地区大型的钢板制对焊弯头生产厂家,产品被广泛运用在石油/化工/电力等大型工程中,从未出现过质量问题,良的产品是您身边的保证,完善的售后服务可免除您的后顾之忧,欢迎来电咨询洽谈.我们的产品质量好不好,您过来一看就知道,我们的生产实力强不强,您过来考察便知道。对焊弯头的加工是有特殊的工艺的，所以我们在加工对焊弯头的时候一定要注意，这样才能加工出来质量有保证的对焊弯头。对焊的生产率高、易于实现自动化，因而获得广泛应用。其应用范围可归纳如下：对焊弯头应用于工件的接长例如带钢、型材、线材、钢筋、

钢轨、锅炉钢管、石油和天然气输送等管道的对焊。对焊弯头利用相应的工艺和标准制作，对焊的效率和功率高，在实际的使用行业中展现功能特点。

厚壁冲压弯头用途：连接两根公称通径相同的管子，使管路作90度转弯头。

- 1.以材质划分碳钢，铸钢，合金钢，不锈钢，铜，铝合金，塑料，氟砷沥，ppc等。
- 2.以制作方法划分可分为推制、压制、锻制、铸造等。
- 3.以制造标准划分可分为国标、电标、水标、美标、德标、日标、俄标等。

对焊弯头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/T12459、GB/T13401、ASME B16.9、SH3408、SH3409、HG/T21635、HG/T21631、SY/T05010。

钢板制对焊弯头的加工工艺

1、采用辊式连续淬火机

辊式连续淬火机于传统固定式压力淬火机，钢板在运动中淬火，钢板表面淬火均匀、无软点；淬火钢板长度不受机架限制，能够有效避免淬后瓢曲，可以以极高的冷却速率将钢板冷却到室温；生产效率高、产品质量好。

2、采用立式酸洗设备。

立式酸洗于传统卧式酸洗:钢板两面都无水印、无酸印或黄斑、无油脂、无氧化铁皮、无过酸洗现象；酸耗量小、节能和节约成本;占地面积小;检查酸洗后的钢板表面方便。