

# 90度不锈钢弯头生产厂家

产品名称	90度不锈钢弯头生产厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	33.00/个
规格参数	DN500:PN16
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（张经理：135禹8272拓4391）电标热压弯头生产厂家。电标弯头生产厂家,热压弯头符合\*\*\*技术规范的要求,给客户id提供高质量高水平的产品,让客户满意放心.我厂在中国管道装备基地盐山的城南,生产各种,包括有弯头法兰三通异径管三通补偿器防水套管绝缘法兰人孔法兰法兰盖八字盲板,水流指示器,阀门配套产品

电标热压弯头工艺评定：1.弯头加工企业应进行大口径热煨弯管工艺评定。2.弯头工艺评定应按的规定进行。3.证；加工技术要求1.每端应有直管段，直管段长度一般不应小于管子的外径。对于感应加热弯管，推荐的直管段长度应大于管子外径的1.5倍，且不小于100mm。2.弯管前应进行预热，预热温度应不低于100℃。3.弯管过程中应进行无损检测，弯管后的弯头应符合GB/T12463的要求。4.弯管后的弯头应进行回火处理，回火温度应不低于500℃。5.弯管后的弯头应进行水压试验，水压试验压力应不低于设计压力的1.5倍。6.弯管后的弯头应进行外观检查，弯管后的弯头应符合GB/T12463的要求。7.弯管后的弯头应进行尺寸检查，弯管后的弯头应符合GB/T12463的要求。8.弯管后的弯头应进行性能检查，弯管后的弯头应符合GB/T12463的要求。9.弯管后的弯头应进行标识，弯管后的弯头应符合GB/T12463的要求。10.弯管后的弯头应进行包装，弯管后的弯头应符合GB/T12463的要求。

电标热压弯头具有如下优点：1)产品质量方面：产品化学成分不变，晶粒细化，金相\*\*\*符合要求。几何尺寸、重量、内外表面平整、光洁、美观、无氧化、脱碳、起皱、重皮、裂纹等缺陷。机械性能优良，可以确保安全使用。2)弯头制作技术无法达到的。3)热推制无缝弯头技术是在高技术工艺装备和机械化自动化程度较高的条件下生产的。4)电标热压弯头是用于管道转弯处的一种管件。在管道系统所使用的全部管件中，所占比例\*da，约有80%。5)电标热压弯头制造工艺。目前，无缝弯头制造厂常用的无缝弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等工艺。弯头产品性能：关于高压弯头、无缝弯头,对焊弯头,高压弯头,高压管件生产商,希望能够帮助你。内芯模的形状为不带直段的焊接高压弯头,由模具入模具.并由压力机合模对管材进行成形.本发明产品的质量达到有关标准.且加工成本低.材料能充分利用.没有浪费.厚壁合金弯头的回火和退火是决定弯头成型后的质量的因素之一，如果把握好这两个环节，那我们就可以接高压弯头重新加热到一定温度，再用一定方法冷却称为回火。碳钢无缝弯头成型工艺适用于制造工作压力小、内径d比值D/d1.5的任何弯头，而弯头中径的大小不受限制。例如可以加工弯头内径为12m，弯头中径为60m以上。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。根据需要，一个圆形环壳可以切割成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壁厚之比大于1.5的弯头。

弯头产品有厚壁无缝弯头壁厚等级：  
Sch5s弯头、Sch10s弯头、Sch40s弯头、Sch80s弯头、Sch10弯头、Sch20弯头、Sch30弯头、Sch40弯头、Sch60弯头、Sch80弯头、Sch160弯头、STD弯头、XS弯头、XXS弯头 - 二 推制弯头：大口径推制弯头，小口径推制弯头，推制无缝弯头，推制180度1.5D弯头，推制大口径无缝弯头达直径820，小口径推制弯头可达DN20 - 三

对焊弯头：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，