

高温高圧配管

高温高圧の環境下で求められる厚肉・小Rの高周波曲げ管は、DHFが開発した曲げマシンにより、曲げ時に発生する減肉を抑制し、曲げ境界部の増減肉勾配コントロールが可能となっています。主にASME仕様が適用される発電プラントのボイラーやタービン設備に使用される主蒸気配管等に多数採用されて、高価なエルボコストの解消・溶接工数の低減・配管品質の向上といったメリット等をお客様にご提供させていただきます。



厚肉管高周波曲げ加工



30型ベンダーマシンによる曲げ加工

用途／特徴

- ・厚肉の炭素鋼、合金鋼鋼管の小R曲げ(1.5DR)曲げが可能
- ・圧縮曲げによる肉厚減少を防止
- ・高価なエルボのコスト削減
- ・溶接工数の低減によるコスト削減及び工期短縮
- ・溶接部への非破壊検査省略
- ・配管全体の品質の向上

材質	JIS/AMSI/ASME/ASTM (炭素鋼・合金鋼等)
サイズ	2B - 30B
肉厚	Sch30 ~ 150mmWT
減肉率	12.5% ~ 25%
扁平率	8% (他%値についてはご相談下さい)