

碳钢弯头 泰硕钢管 20g碳钢弯头

产品名称	碳钢弯头 泰硕钢管 20g碳钢弯头
公司名称	河北泰硕钢管制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县蒲洼城工业区
联系电话	13333279388 13333279388

产品详情

碳钢弯头的分类

通常采用 20#、Q235A、Q345B、20G、16Mn、ASTM

A234等材质为原材料制作的弯头叫做碳钢弯头。碳钢弯头按角度分:45°、90°、180° 这三种常用的弯头,另有工程需要,可以特别定制如60° 或者其它角度等。常见的与管道连接方式有:直接焊接(常用的方式)、法兰连接、热熔连接、电熔连接、螺纹连接及承插式连接等。

碳钢弯头常见的分类:1》按照生产工艺可分为:焊接弯头、冲压弯头、推制弯头、铸造弯头等。2》按它的曲率半径来分,可分为长半径弯头和短半径弯头。长半径弯头指它的曲率半径等于1.5倍的管子外径,即 $R=1.5D$ 。短半径弯头指它的曲率半径等于管子外径,即 $R=1.0D$ 。(D为弯头直径,R为曲率半径。D也可以用倍来表示。)3》按照工艺形式可分:焊接弯头、冲压弯头、铸造弯头等。4》按弯头的角度分,有45°弯头,有90°弯头和180°弯头。5》按执行标准有GB/T12459-2005、GB/T13401-2005、GB/T10752-1995、HG/T21635-1987、D-GD0219等。

碳钢弯头成型方法

- 1、锻压法:用型锻机将管子端部或一部分予以冲伸,使外径减少,常用型锻机有旋转式、连杆式、滚轮式。
- 2、滚轧法:一般不用芯轴,适合于厚壁管内侧圆缘。在管内放置芯子,外周用滚轮推压,用于圆缘加工。
- 3、冲压法:在冲床上用带锥度的芯子将管端扩到要求的尺寸和形状。
- 4、弯曲成形法:有三种方法较为常用,一种方法叫伸展法,另一种方法叫冲压法,20g碳钢弯头,第三种滚轮法,有3 - 4个辊,两个固定辊,一个调整辊,调整固定辊距,碳钢弯头异径管生产厂家,成品管件就是弯曲的。

5、鼓胀法：一种是在管内放置橡胶，上方用冲子压缩，使管子凸出成形；另一种方法是液压鼓胀成形，碳钢弯头，在管子中部充入液体，液体压力把管子鼓成所需要的形状，碳钢弯头法兰厂家，波纹管的生产大部分用的是这种方法。

Q235B大口径焊接弯头所谓热压成形即将内部装有内芯的管坯直接运用模具进行冲压压制成形弯头的一种方法。在*初生产无缝弯头的时候，冲压成形法实现了弯头的批量生产，并且广泛应用在了弯头的生产中。冲压成形法具有一定的劣势，即冲压成形出的弯头成形质量不佳，弯头壁厚偏差大且成形出的弯头外观也不美观，并且在成形较大规格弯头时，需要的模具成本也非常高。因此，在现如今的弯头生产中，冲压成形法已经被其他的成形方法渐渐取代了。但是在生产一些特殊规格弯头时，仍然在采用冲压成形的方法。

压制弯头成型工艺过程一般是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弯头内径比大于1.5的任何规格大型弯头，是目前制造大型承压弯头的理想方法。在运用热推制成形的方法成形弯头时，采用何种加热方式非常重要。在目前所应用的加热方法中，主要有三种加热方式：感应加热、反射炉加热和火焰加热。在实际生产中通常是根据产品需求及工厂实际来选择一种合适的加热方式。

碳钢弯头-泰硕钢管-20g碳钢弯头由河北泰硕钢管制造有限公司提供。河北泰硕钢管制造有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。泰硕钢管——您可信赖的朋友，公司地址：盐山县蒲洼城工业区，联系人：王硕。