

# 唯洋管道 不锈钢弯头厂家 德州弯头

产品名称	唯洋管道 不锈钢弯头厂家 德州弯头
公司名称	河北唯洋管道装备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县沧乐路韩桥段路西
联系电话	13180326607 13180326607

## 产品详情

### 弯头产品技术要求

#### 弯头技术要求

- 1、由于管件大多数用于焊接，为了提高焊接质量，端部都车成坡口，留一定的角度，带一定的边，这一项要求也比较严，不锈钢弯头厂家，边多厚，角度为多少和偏差范围都有规定。表面质量和机械性能基本和管子是一样的。为了焊接方便，管件与被连接的管子的钢种是相同的。
- 2、就是所有的管件都要经过表面处理，把内外表面的氧化铁皮通过喷丸处理喷掉，90度弯头厂家，再涂上防腐漆。这是为了出口需要，再者，在国内也是为了方便运输防止锈蚀氧化，都要做这方面的工作。

#### 弯头分类：

以制作方法划分可分为推制、压制、锻制、铸造等。以制造标准划分可分为国标、电标、船标、化标、水标、美标、德标、日标、俄标等。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倍的管子的外径，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)。

### 弯头产品介绍

碳钢弯头工艺流程无缝弯头：弯头是用于弯管的管件。对于不同材质或壁厚的弯头，一般选用不同的成形工艺。生产厂家常用的无缝弯头的成型工艺包括热压、冲压、挤压等，在管道系统所用的全部管件中，变径弯头价格，所占比例，约占80%。热推成形热推弯头成形工艺是采用特殊的弯头推料机、芯模和加热装置，使模具坯料在推杆推动下向前移动而受热的过程，在膨胀和弯曲。

冲压成形弯头是较早应用于批量生产无缝弯头的成形工艺，在常用规格的弯头生产中已被热推法或其它成形工艺所替代，但在某些规格的弯头中因生产数量少、壁厚过厚或过薄，产品有特别要求时仍在使用，弯头的冲压成形采用与弯头外径相等的管坯，使用压力机在模具中直接压制成形。

热推成形热推弯头成形工艺是采用特殊的弯头推料机、芯模和加热装置，使模具坯料在推杆推动下向前移动而受热的过程，在膨胀和弯曲。所用管坯直径小于弯头直径。冷挤压弯头的成形工艺是用专用的弯管成型机将管坯放入外模中，上模和下模关闭后，德州弯头，坯沿内外模之间的间隙运动，完成成形过程。通常在制造一些薄壁类弯头时应用此种方法，即通过上下模具的挤压来成形弯头的方法，但是挤压法对上下模具的精度要求非常高，要求的壁厚尺寸偏差也很小。

唯洋管道(图)-不锈钢弯头厂家-

德州弯头由河北唯洋管道装备制造有限公司提供。河北唯洋管道装备制造有限公司是河北沧州,弯头的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在唯洋管道领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创唯洋管道更加美好的未来。