

12Cr1Mo合金弯头生产厂家

产品名称	12Cr1Mo合金弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	8.00/个
规格参数	品牌:厚创 型号:DN15-DN2000 产地:沧州
公司地址	盐山县盐山镇南隅村（注册地址）
联系电话	17331729618

产品详情

钢制热压弯头DN200*PN1.0对焊弯头合金弯头

(1)对焊弯头按它的曲率半径来分，可分为长半径对焊弯头和短半径对焊弯头。长半径对焊弯头的曲率半径等于1.5倍的管子外径，即 $R=1.5D$ 。短半径对焊弯头的曲率半径等于管子外径，即 $R=1D$ 。式中的D为对焊弯头直径，R为曲率半径。如没有特殊的说明，包头合金弯头，一般选用的是1.5D的弯头。

(2)若按压力等级来分，大约有十七种，和美国的管子标准是相同的，有:Sch5s、Scspan0s、Scspan0、Scspan0、Scspan0、Sch40s、STD、Sch40、Sch60、Sch80s、XS;Sch80、Scspan00、Scspan20、Scspan40、Scspan60、XXS，其中常用的是STD和XS两种。

(3)按弯头的角度分，p91合金弯头，有45度对焊弯头，有90度对焊弯头和180度对焊弯头及其它不同的角度的弯头。

(4)材料有:碳钢，合金钢和不锈钢。

12Cr1Mo合金弯头 国标厚壁合金弯头合金弯头

热推弯头成形工艺是采用专用弯头推制机、芯模和加热装置，使套在模具上的坯料在推制机的推动下向前运动，在运动中被加热、扩径并弯曲成形的过程。热推弯头的变形特点是根据金属材料塑性变形前后体积不变的规律确定管坯直径，所采用的管坯直径小于弯头直径，通过芯模控制坯料的变形过程，使内弧处被压缩的金属流动，补偿到因扩径而减薄的其它部位，合金弯头，从而得到壁厚均匀的弯头。

热推弯头成形工艺具有外形美观、壁厚均匀和连续作业，适于大批量生产的特点，因而成为碳钢、合金钢弯头的主要成形方法，并也应用在某些规格的不锈钢弯头的成形中。

成形过程的加热方式有中频或高频感应加热(加热圈可为多圈或单圈)、火焰加热和反射炉加热，采用何

种加热方式视成形产品要求和能源情况决定。合金弯头