

厚壁弯头 长半径无缝弯头 冲压弯头生产厂家

产品名称	厚壁弯头 长半径无缝弯头 冲压弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	22.00/个
规格参数	
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

厚壁弯头长半径无缝弯头冲压弯头-厚创管道

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。在冲压前，管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，上模向下运动开始压制，通过外模的约束和内模的支撑作用使弯头成形。与热推制工艺相比，冲压成形的的外观质量前者；冲压弯头在成形时外弧处于拉伸状态，没有其它部位多余的金属进行补偿，所以外弧处的壁厚约减薄1左右。太原厚壁弯头长半径无缝弯头冲压弯头-厚创管道：由于适用于单件生产和的特点，故冲压弯头工艺多用于小批量、厚壁弯头的制造。冲压弯头分冷冲压和热冲压两种，通常根据材料性质和设备能力选择冷冲压或热冲压。

大口径对焊弯头的探伤：检测隐藏在焊缝的夹渣、气孔、裂纹等缺陷的检验。目前使用*普遍的是采用X射线检验，还有声波探伤和磁力探伤。X射线检验是利用X射线对焊缝照相,根据底片影像来判断有陷、缺陷多少和类型。再根据产品要求评定焊缝是否合格。声波探伤的基本原理如下图所示。声波束由探头发发出，传到金属中，当声波束传到金属与空气界面时，它就射而通过焊缝。如果焊缝中有缺陷，声波束就反射到探头而被接受，这时荧光屏上就出现了反射波。根据这些反射波与正常波比较、鉴别，就可以确定缺陷的大小及位置。声波探伤比X光照相简便得多，因而得到应用。但声波探伤往往只能凭操作经验作出判断，而且不能留下检验根据。