

不锈钢小口径弯头生产厂家

产品名称	不锈钢小口径弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	25.00/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

不锈钢小口径弯头生产厂家详细介绍

对焊大口径弯头厂家。河北厚创按弯头的角度分，有45°对焊弯头，有90°对焊弯头和180°对焊弯头，其它特殊角度的弯头一般可以根据客户的来图进行加工定制。大口径对焊管件一般材质包括：碳钢，合金钢和不锈钢。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 $R=1.5D$ 。

大口径弯头生产厂家 大口径弯头一般指的是在口径在DN600以上，大口径弯头包括大口径直缝弯头，大口径无缝弯头对焊弯头。市场上使用***多的是对焊弯头，直缝和无缝在大口径方面除了在原材料设备技术，再就是价格比较昂贵。大口径弯头按照角度可以分为45度大口径弯头，有90度大口径弯头和180度大口径弯头及其它不同的角度的弯头。按照材质可以分为碳钢大口径弯头，不锈钢大口径弯头，合金钢大口径弯头。按照的曲率半径可分为长半径大口径弯头和短半径大口径弯头。

大口径对焊弯头生产厂家生产报价。碳钢大口径焊接弯头生产厂家 沧州厚创管道有限公司拥有2条国内的热压机，***生产大口径碳钢弯头,厚壁弯头,管道用大口径碳钢弯头,热压无缝弯头,热压合金弯头，管道配件用碳钢弯头，本公司信誉好评一直以来深受广大客户的***,欢迎新老客户的来电洽谈咨询。

大口径弯头生产厂家

影响弯管质量的因素是多样化的。在弯制管子规格 60×4 20G，弯管半径R120，弯管角度150°的弯头过程中，弯管速度为480r/h，所用滑槽规格为 60/R120。***弯制后弯头内侧出现明显褶皱，椭圆度10%；随后将弯管速度降为200r/h，弯制后未出现褶皱，但弯头椭圆度超过标准要求的12%，达到17%；再次调整弯管速度至300r/h，所弯制出的弯头椭圆度仍然超差，为12.8%，同时弯头内侧有轻微褶皱。经分析，此弯头弯制需克服的问题在于，降低弯管速度可消除褶皱，但同时会使弯头椭圆度超差，二者大致呈反比关系。于是采取以下措施：1.换用 60/R105的滑槽，并在一定程度上加大滑槽与管子之间的夹紧力，增加反变形来保证椭圆度；2.将弯管速度调整至250r/h，来消除褶皱。调整后再进行试弯，弯头内侧未发现褶皱，椭圆度为11.2%，弯头合格。

通过长期试验得出，管子本身而言，其外径、壁厚及材质对弯头成型有决定性作用，其中以管子外径与

壁厚的影响尤其明显。管子外径越小，壁厚越厚，弯头成型越好。比如在相同材质的情况下，同样为4mm的壁厚，管子外径 51时可顺利弯制R105的弯头，而外径增加至 60时，弯制R120的弯头会出现部分报废的情况。管子材质对弯管的影响取决于材料的硬度，比如SA-213T91和SA-213 TP347H两种材质的管子（注：SA-213T91硬度为250HBW，SA-213 TP347H硬度为192HBW），规格同为 60×4。材质为SA-213T91的管子可顺利弯制R120的弯头，而SA-213 TP347H的管子弯制R200的弯头合格率只能达到85%。

从弯管机的角度，弯管速度、滑槽速度、滑槽与弯管模的夹紧程度、滑槽的选用等都与弯管质量相关。弯管时弯管速度与滑槽速度保持一致。夹紧管子后滑槽、夹块与弯管模之间应留有2mm的间隙，如夹紧力不足，弯头内侧会产生褶皱；若夹紧力过大，会造成弯管模和滑槽的损坏，以及管子的拉伤。滑槽的选用有两个要点：***，保证滑槽长度 弯头的弧长；***，滑槽的反变形是否足够。所有弯头在弯制时，被弯曲部位管子截面会有一种向上下变形的趋势，而弯管模与滑槽的作用之一就是限制这种趋势，称之为反变形，使弯曲后管子截面的椭圆度在一定范围内。因此，弯头的椭圆度超差其直接原因就是滑槽的反变形不足。