国标碳钢直缝弯头生产厂家

产品名称	国标碳钢直缝弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	15.00/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

弯头所起的作用是在做90度转弯时让管道的口径发生变化。与大小头的作用是一样的，但是大小头不能做转向用。价格比等径的弯头大约要高一倍左右。在一些施工现场，就用一个弯头和一个大小头焊到一起来代替这种产品。其材质有碳钢，不锈钢，合金钢，PVC,铸钢等。*常见的标准有***其主要产地在河北省沧州市一带。其他名称：异径90弯头、变径弯头、大小弯、异形弯头用途：连接两根直径不同的管子，使管路作90转弯的同时使通径缩小。所采用的生产工艺是用整个的弯头抽条子渐缩的工艺来生产的。按照工艺：热推弯头，冲压弯头，焊接弯头等。按照材质：有碳钢弯头，不锈钢弯头，合金钢弯头等。按照规格：有短半径弯头，长半径弯头，等不同度数的弯头。弯头是用一个标准的弯头坯剪裁成一个V形口的弯头，然后施压，借助于常规或***冲压设备的动力，使弯头坯在模具里直接受到变形力并进行变形，从而获得一定形状，尺寸和性能的产品零件的生产技术，慢慢的在施压作用下逐渐变成圆，成为一个圆形环壳，焊接成型，然后用弯头设备就大功告成了。管坯，模具和设备是异径弯头加工的三要素。异径弯头加工是一种金属冷变形加工方法。高压弯头弯管应用的资料是一大类拥有特殊电、声、热、力、化学以及生物性能的***资料，是生物技术、能源技术等高技术畛域和***建设的主要基础资料，同时也对改造某些保守产业，如农业、化工、建材等起着主要作用。

碳钢无缝弯头的原材料是无缝钢管，主要的生产流程为圆管坯→加热→穿孔→三辊斜轧、连轧或挤压→脱管→定径（或减径）→冷却→矫直→水压试验（或探伤）→标记→入库。schxx是壁厚等级，90e(s)表示短半径90度碳钢弯头：90e(l)表示长半径90度弯头：45e(l)表示长半径45度弯头；45e(s)表示短半径45度弯头；(s)表示短半径碳钢弯头：表示长半径弯头：长半径和短半径弯头的区别在于弯曲半径不同，长半径弯头的弯曲半径是公称通径的1.5被。而短半径弯头的弯曲半径是公称通径的1倍，这就是常说的1.5D弯头和1D弯头，长半径弯头和短半径弯头。此外还有大弯2D3D.....等，这类被称作弯管。长半径弯头是指弯头的曲率半径为管子直径的1.5倍；如果大于1.5倍了，就是弯管的范畴了。碳钢冲压弯头的基本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封闭的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐渐变成圆，终成为一个圆形环壳。根据需要，一个圆形环壳可以切割成4个90〇弯头或6个60〇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，是目前制造大型碳钢弯头的理想方法。冲压弯头的制作工艺首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封闭的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐渐变成圆，终成为一个圆形环壳。根据需要,一个圆形环壳可以切割成4个90弯头或6个60冲压弯头或其它规格的冲压弯头，该工艺适用于制造冲压弯头中径与冲压弯头内径比大于1.5的任何规格大型弯头，是目前制造大型碳钢弯头的理想方法。

1、坯料为平板或可展曲面，因而下料简单，精度容易保证，组装焊接方便

2、不需管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到任意大直径而壁厚相对较薄的碳钢弯头

3、可以缩短制造周期，生产成本大大降低。因不需要任何***设备，尤其适合于现场加工大型碳钢弯头。

厚壁合金弯头产品性能：关于高压弯头的常用方法这个焦点话题,在业内很多说法,我们厚壁弯头,无缝弯头,对焊弯头,高压弯头,高压管件生产商,希望能够帮助你。内芯模的形状为不带直段的焊接高压弯头.另在内芯模的两端置入对直段成形的马蹄模.然后置入模具.并由压力机合模对管材进行成形.本发明产品的质量达到有关标准.且加工成本低.材料能充分利用.没有浪费.且加工成本较低.本发明尤其用于管径较大的带直段弯头的加工.-厚壁合金弯头的回火和退火是决定弯头成型后的质量的因素之一，如果把握好这两个环节，那我们的弯头生产必将会提高生产效率。将已经淬火的焊接高压弯头重新加热到一定温度，再用一定方法冷却称为回火。其目的是消除淬火产生的内应力，降低硬度和脆性，以取得预期的力学性能。回火分高温回火、中温回火和低温回火三类。回火多与淬火、正火配合使用。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。大口径弯头主要的标准***，电标，中石化标准，船用标准，日标，美标等。大口径弯头具有内壁光滑、热媒流动阻力小，***、使用寿命长，安装方便等优点。 大口径焊接弯头为了焊接便利，和被衔接的管子的钢种是一样的。第四，即是一切的管件都要经过外表处置，把表里外表的氧化铁皮经过喷砂处置喷掉，再涂上防腐漆。这既是为了出口需求，再者，在国内也是为了便利运送避免锈蚀氧化，都要做这方面的作业。大口径弯头第五，即是对包装的需求，关于小管件，如出口，就需求做木箱，大概1立方米，规则这种箱子中的弯头数量大概不能超越一吨，该规范答应套装，即大套小，但总重量通常不行超越1吨。关于大件就要单个包装，像24〃的就有必要单个包装。别的即是包装符号，符号是要注明尺度、钢号、批号、厂家商标。