

长半径R=1.5D碳钢弯头生产厂家

产品名称	长半径R=1.5D碳钢弯头生产厂家
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

公司还可按用户提供的特殊要求加工制造，确保产品质量、服务质量、让顾客更满意。以信誉求生存，以质量去竞争，以真诚换合作，以效益求发展,是我们的服务宗旨。管理上坚持以人为本，服务上以客为尊、规范经营。公司全体人员勇于开拓、团结奋进、继往开来、孜孜拼搏，抓住经济发展的大好形势和西部大开发的机遇，积极主动与同行***交流与与时俱进，迈向新的历程!秉承质量优先、服务至上的经营理念；积极进取、团结高效、***务实企业精神；用品牌***，用真诚服务客户。全体员工诚挚欢迎海内外朋友光临我公司增进友谊，洽谈业务，共创的未来

河北厚创管道制造有限公司位于基地位于“中国管件之都”--盐山管件生产园区，属环渤海经济区，北靠京津及京沪铁路，东临黄骅港，距京沪高速40公里，交通便利，通讯快捷。本公司是生产高中、低压弯头、法兰、管件的***厂家、援用***弯头、法兰、管件配套生产线12条，可生产***、美标、日标、德标、英标、1/2"-48"各种型号的碳钢、不锈钢、合金钢、弯头、法兰、三通、异径管、管帽,碳钢冲压弯头,不锈钢冲压弯头,不锈钢弯头,合金冲压弯头,***冲压弯头,冲压弯头,无缝冲压弯头,冲压焊接弯头,碳钢弯头，无缝弯头，不锈钢管件，冲压弯头，对焊弯头，不锈钢高压法兰,不锈钢平焊法兰,碳钢法兰,不锈钢法兰,对焊法兰,平焊不锈钢法兰,对焊不锈钢法兰等金属管道连接件的制造。年生产管件10000吨，产品达300余种。产品***应用于石油、化工、电力、冶金等管道工程以及建筑用圆弧钢结构、大型体育馆、飞机场、收费站、桥梁、幕墙、船舶、公园装饰性造型等行业。公司坚持“缔造***、履行承诺、不断改进、追求***”的质量方针和“忠诚营销、共创”的营销理念，得到了国内外客户的依赖和好评

短半径弯头半径短，长半径弯头半径长，简单吧！一般来说，短半径弯头介质流动阻力大，长半径弯头阻力较小。

- 1、常用的弯头的为长半径系列,中径的弯曲半径为公称直径的1.5倍(公称直径小于25吋为38mm)
- 2、短半径系列,中径的弯曲半径为公称直径的1.0倍

长半径短半径弯头的区别即缘由?

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倍。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2D 3D.....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。

短半径弯头是指弯头的曲率半径等于管子的直径，也就是常说的1倍的。D为弯头直径。

长半径的是*常用的，一般默认也是长半径的，压力高或者流速高的地方会采用长半径的，如果是固体输送管道阻力要求严格的时候要用更大的半径的弯头。

短半径的一般是在低压流体中用或者弯头在安装时有限制的地方用。如果没有条件限制或在合同中没有注明的优先选用长半径弯头。

使用范围有：污水处理、化工、热力、航天、电力、造纸等行业。

碳钢无缝弯头成型工艺适用于制造工作压力小于10MPa、弯头内径 $d \geq 125\text{mm}$ ，弯头中径D与弯头内径d比值 $D/d \geq 1.5$ 的任何弯头，而弯头中径的大小不受限制。例如可以加工弯头内径为12m，弯头中径为60m以上的大型弯头。

碳钢弯头成型基本工艺过程是：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°弯头或6个60°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，是目前制造大型承压弯头的理想方法。厚壁管道弯头的热推成形工艺是采用***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，从而得到壁厚均匀的弯头。与热推工艺相比，冲压成形的的外观质量不如前者。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10%左右。但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。