

# 小口径冲压无缝弯头制造厂家

产品名称	小口径冲压无缝弯头制造厂家
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

小口径弯头一般指下口径的弯头。小口径厚壁弯头常用于管道的弯曲部位，用以改变管道的走向。常用的有45°弯头和90°弯头。弯曲半径约为管子外径1.0的称为短半径弯头；约为管子外径1.5倍的称为长半径弯头。在管道系统布置时，一般宜选用长半径弯头连接，短半径弯头通常用在管系安装位置较紧凑的场合或者为了降低成本。采用短半径弯头时，其\*工作压力一般不宜超过相同规格长半径弯头的0.8倍。弯头通常用于低压(设计压力 $\leq 2.0\text{MPa}$ )、水以及类似流体介质条件比较缓和的大尺寸管道上。当斜接弯头的单节变方向角大于45时，不宜用于有毒、可燃介质管道，或承受振动，压力脉动及由于温 $^{\circ}$ 变化产生交变载荷的管道上。产品工艺标准及质量控制：进料—理化—下料—热锻成型—热处理—检验—金加工—成品检验—标识—成品检验—标识—包装打字—发河北厚创管道制造有限公司小口径弯头一般指DN80以下口径的弯头。小口径冲压无缝弯头制造厂家小口径厚壁弯头常用于管道的弯曲部位，用以改变管道的走向。常用的有45°弯头和90°弯头。弯曲半径约为管子外径1.0倍的称为短半径弯头；约为管子外径1.5倍的称为长半径弯头。在管道系统布置时，一般宜选用长半径弯头连接，短半径弯头通常用在管系安装位置较紧凑的场合或者为了降低成本。采用短半径弯头时，其\*工作压力一般不宜超过相同规格长半径弯头的0.8倍。弯头通常用于低压(设计压力 $\leq 2.0\text{MPa}$ )、水以及类似流体介质条件比较缓和的大尺寸管道上。当斜接弯头的单节变方向角大于45时，不宜用于有毒、可燃介质管道，或承受振动，压力脉动及由于温 $^{\circ}$ 变化产生交变载荷的管道上。产品工艺标准及质量控制：进料—理化—下料—热锻成型—热处理—检验—金加工—成品检验—标识—成品检验—标识—包装打字—发运。河北厚创管道制造有限公司冷拔（轧）无缝钢管的轧制方法较热轧（挤压无缝弯头管件）复杂。它们的生产工艺流程步基本相同。不同之处从第四个步骤开始，圆管坯经打空后，要打头，退火。退火后要用的酸性液体进行酸洗。酸洗后，涂油。然后紧接着是经过多道次冷拔（冷轧）再坏管，的热处理。热处理后，就要被矫直。钢管经矫直后由传送带送至金属探伤机（或水压实验）进行内部探伤。若钢管内部有裂纹，气泡等问题，将被探测出。钢管质检后还要通过严格的手工挑选。钢管质检后，用油漆喷上编号、规格、生产批号等。并由吊车吊入仓库中。无缝弯头的工艺流程简单介绍如下：1、冷拔(轧)无缝弯头管件：圆管坯 加热 穿孔 打头 退火 酸洗 涂油(镀铜) 多道次冷拔(冷轧) 坯管 热处理 矫直 水压试验(探伤) 标记 入库。冷拔(轧)无缝钢管的轧制方法较热轧(挤压无缝弯头管件)复杂。它们的生产工艺流程步基本相同。不同之处从第四个步骤开始，圆管坯经打空后，要打头，退火。退火后要用的酸性液体进行酸洗。酸洗后，涂油。然后紧接着是经过多道次冷拔(冷轧)再坏管，的热处理。热处理后，就要被矫直。钢管经矫直后由传送带送至金属探伤机(或水压实验)进行内部探伤。若钢管内部有裂纹，气泡等问题，将被探测出。钢管质检后还要通过严格的手工挑选。钢管质检后，用油漆喷上编号、规格、生产批号等。并由吊车吊入仓库中。2、热轧(挤压无缝弯头管件)：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。无缝弯头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。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。冲压成形冲压成形弯头是\*早应用于批量生产无缝弯头的成形工艺,在常用规格的弯头生产中已被热推法或其它成形工艺所替代,但在某些规格的弯头中因生产数量少、壁厚过厚或过薄。厚壁无缝弯头具有很好的耐腐蚀性能,不锈钢概况上的一层薄而刚毅的氧化膜会使不锈钢在所有的水质傍边具有很好的耐腐蚀性能,即使在地埋的条件中也具有很好的耐腐蚀性能。所以推制厚壁弯头斗劲适合操作在各类水质,除了消毒灭菌都不会需要对水质进行一d的节制,与此同时,也没有腐蚀和超标的渗出物质弯头它是采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头,然后将两块半环弯头进行组对焊接成形。由于各类管道的焊接标准不同,通常是按组对点焊固定半成品出厂,现场施工根据管道焊缝等级进行焊接,因此,也称为两半焊接弯头。钢制有缝对焊弯头采用的国标GB/T13401标准生产,当然美标标准也可以生产,其尺寸和要求跟国内标准是一样的。我公司是生产无缝弯头,对焊弯头,有缝弯头,国标弯头,美标弯头,电标弯头,河北盐山无缝弯头有其的抗冲击强度,可热熔焊接和机械连接,,我公司弯头货源充足,为您提供优质的产品供您放心选择。大型电标弯头生产厂家河北非标弯头生产厂家弯头按照生产工艺可分为:焊接弯头、冲压弯头、推制弯头、铸造弯头等。其他名称:90度弯头、直角弯、爱而弯等。1以材质划分碳钢,铸钢,合金钢,不锈钢,铜,铝合金,塑料,氟砷沥,PVC,PPR、RFPP等。2以制作方法划分可分为推制、压制、锻制、铸造等。3以制造标准划分可分为国标、电标、船标、化标、水标、美标弯头、德标、日标、俄标等。4按它的曲率半径来分:可分为长半径弯头和短半径弯头。