

45度碳钢长半径弯头生产厂家

产品名称	45度碳钢长半径弯头生产厂家
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

长半径弯头是指弯头的R比较大，一般国标弯头分为1.5D和1D。其他R的弯头需要订做。短半径弯头是指弯头的曲率半径为管子直径的1倍；也称为1D。弯头的曲率半径等于管子的直径的1倍。通常是90°的角度短半径弯头比长半径弯头短得多，弯头的弯曲半径很急促。长半径弯头是*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有限制的地方用。如果没有条件限制或是没有在合同中注明的优先选用长半径弯头。碳钢长半径弯头碳钢长半径弯头生产厂家以质量打开市场以价格扩展份额,公司自创立以来严把质量关,确保每一位顾客都能够放心使用,自产自销所销售的每一件产品价格都是*公道的,在市场不景气的情况下,公司经有关领导决定在降低,更多让利于顾客,不断完善和改变自己,用坚强的信念树立我公司的声誉和企业形象. 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。冷挤压弯头的成形过程是使用的弯头成形机，将管坯放入外模中，上下模合模后，在推杆的推动下，管坯沿内模和外模预留的间隙运动而完成成形过程。采用内外模冷挤压工艺制造的弯头外形美观、壁厚均匀、尺寸偏差小，故对于不锈钢弯头特别是薄壁的不锈钢弯头成形多采用这一工艺制造。这种工艺所使用的内外模精度要求高；对管坯的壁厚偏差要求也比较苛刻。热制成形技术即利用感应加热的方式将管坯进行加热，使材料塑性增强，然后利用两步液压推弯，在管坯内部的芯棒作用下进行扩径，成形出比管坯直径更大的弯头的一种成形方法。热推制成形弯头适合连续生产，生产速率较快，且能够生产不同规格的弯头，在现有的弯头成形方法中是生产成本较低的一种成形方法，因此被广泛应用在弯头的生产中。但在成形碳钢弯头时，对内部牛角芯棒有较高的红硬性要求，且弯头在成形时加热温度需要控制在750~950之间。利用热推制工艺推制出的弯头在外观上比较美观，成形质量较好，壁厚也比较均匀，而且非常适合连续大批量的生产，所以在成形合金钢、不锈钢以及碳钢弯头时通常选用热推制成形的工艺。在运用热推制成形的方法成形弯头时，采用何种加热方式非常重要。在目前所应用的加热方法中，主要有三种加热方式：感应加热、反射炉加热和火焰加热。在实际生产中通常是根

据产品需求及工厂实际来选择一种合适的加热方式。碳钢长半径弯头长半径无缝弯头的用途:1、无缝弯头适用于石油、天然气、化工、水电、建筑和锅炉等行业的管路系.无缝弯头不需管坯作原料,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。2、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.坯料为平板或可展曲面,因而下料简单,精度容易,组装焊接方便。无缝弯头成型方法：1.锻压法：用型锻机将管子端部或一部分予以冲伸，使外径减少，常用型锻机有旋转式、连杆式、滚轮式。2.滚轧法：一般不用芯轴，适合于厚壁管内侧圆缘。在管内放置芯子，外周用滚轮推压，用于圆缘加工。3.冲压法：在冲床上用带锥度的芯子将管端扩到要求的尺寸和形状4.弯曲成形法：有三种方法较为常用，一种方法叫伸展法，另一种方法叫冲压法，第

三种滚轮法，有3 - 4个辊，两个固定辊，一个调整辊，调整固定辊距，管件就是弯曲的。5.鼓胀法：一种是在管内放置橡胶，上方用冲子压缩，使管子凸出成形；另一种方法是液压鼓胀成形，在管子中部充入液体，液体压力把管子鼓成所需要的形状，波纹管的生产大部分用的是这种方法。