

90°焊接弯头生产厂家

产品名称	90°焊接弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	40.00/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

国标弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等。热推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。管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，上模向下运动开始压制，通过外模的约束和内模的支撑作用使弯头成形。利用冲压成形的方法生产弯头时，要根据实际生产需要和生产设备的吨位来确定是进行冷冲压成形还是热冲压成形。挤压法：即通过上下模具的挤压来成形弯头的方法。运用这种方法成形出的弯头成形质量较好，弯头外形美观，通常在制造一些薄壁类弯头时应用此种方法。但是挤压法对上下模具的精度要求非常高，要求的壁厚尺寸偏差也很小。国标大口径直缝弯头生产厂家厚创管业市场如水，企业如舟，质量象舵，人是舵手。顾客信誉是企业发展的源泉。

效益靠质量，质量靠技术，技术靠人才，人才靠教育。产品的质量是拓展的翅膀，航程无限，有期。创新是根本，质量是生命，务实是宗旨，效益是目标。质量为先，信誉为重，管理为本，服务为诚。优质产品，是打开市场大门的金钥匙。非标直缝弯头顾名思义是非国标长度带缝管子制作弯头，弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等。热推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。管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，上模向下运动开始压制，通过外模的约束和内模的支撑作用使弯头成形。直缝弯头优点特性：1、直缝弯头使用寿命长：管材在额定的使用温度和压力下，使用寿命达到50年以上，具有防紫外线、防辐射，使产品褪色2、直缝弯头保温性好：由于材料导热系数低，20摄氏度的导热系数为0.21-0.24W/mk，比钢管（43-52W/mk）、紫钢管（333W/mk）小得多，故PP-R管保温性好。3、直缝弯头耐腐蚀性好：除少数氯化剂外，可耐多种化学介质的侵蚀，具有的耐酸、耐碱、耐腐蚀性、不会生锈，不会腐蚀，不会滋生细菌，无电化学腐蚀。4、直缝弯头卫生：材料完全由碳、氢两种元素组成，未添加任何有毒的重金属盐稳定剂，材料的卫生性能已经通过国家部门检测。5、直缝弯头重量轻：冲压弯头密度为0.89-0.91g/cm，仅为钢管的十分之一。由于重量轻，可大大工业降低运输费用和安装的施工强度。6、直缝弯头高抗冲：由于独特的抗冲强度性能比其它实壁管有了明显改善，其环刚度相当于实壁的1.3倍。7、直缝弯头耐热性能好：当工作水温为70度，软化的温度为140度。直缝弯头的曲率半径等于管子的直径的1倍。通常是90°的角度。从直观上看起来，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。国标大口径直缝弯头管材的塑性加工往往易产生下述质量缺陷，特别是在管材的弯曲加工时尤为明显。壁厚变薄、起皱如弯曲变形区外侧会产生壁厚变薄。变薄量*的部位在*变形处，当变薄过度时导致管件破裂。从

变形力学的角度看，属塑性环向拉应力过大的问题。如弯曲变形区内侧会产生壁厚增加。若变形程度过大，则内侧管壁失稳增厚，严重时会出现起皱。因此，失稳不只是在拉应力作用下才会出现，在压应力作用下，同样存在失稳问题。此类质量缺陷发生在壁厚较大的管件弯曲。截面形状畸变在管材弯曲过程中，若不采取必要的措施(如在管内填充料或放置芯棒支撑等)，弯曲后的管件横截面在没有内部支撑时容易变为椭圆形。因此，为选用合理的工艺方法及采取必要的工艺措施，防止上述缺陷的产生是十分重要的。生产实践表明，消除或*限度地减少质量缺陷，以满足管件的使用要求，是管材塑性加工的工艺关键。