

L245N管线钢弯头生产厂家

产品名称	L245N管线钢弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	30.00/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

管线钢弯头生产厂家咨询 王经理 买弯头找河北厚创管件是您正确的选择，河北厚创管件有限公司位于中国管道制造基地-盐山，在这一个县城里有几百家同行企业。在残酷的竞争淘汰中本公司立身行业十几年，靠的就是优质的产品、热情的服务态度、合理的产品价格。

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.L245弯头是改变碳钢管道上管路方向的金属管件。连接方式有丝扣及焊接。按角度分,有45°及90°180°三种常用的,另外根据工程需要还包括60°等其他非正常角度弯头。碳钢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°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倍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。L245弯头是改变碳钢管道上管路方向的金属管件。连接方式有丝扣及焊接。按角度分,有45°及90°180°三种常用的,另外根据工程需要还包括60°等其他非正常角度弯头。碳钢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°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倍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。该管线钢弯头制造工艺的优点主要表如今以下几个方面:(1)不需管坯作原料,可节约制管设备及模具费用,且可得到恣意大直径而壁厚相对较薄的碳钢弯头。(2)坯料为平板或可展曲面,因此下料简单,精度容易,组装焊接便当。(3)由于上述二条缘由,能够缩短制造周期,消费本钱大大降低。因不需求任何设备,特别合适于现场加工大型碳钢弯