

90度无缝弯头 Q235碳钢弯头 45度弯头 冲压弯头厂家

产品名称	90度无缝弯头 Q235碳钢弯头 45度弯头 冲压弯头厂家
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

碳钢弯头技术适用于工作压力小于10MPa、碳钢弯头内径 $d \geq 125\text{mm}$ ，碳钢弯头D的中直径与碳钢弯头内径的比值 $D/D_1 \geq 1$ 。如内径12m、中径60m的型碳钢弯头可加工。碳钢弯头油、建筑、天然气、化工、锅炉行业管道系统。榫槽密封面适用于易燃、易爆、有介质和高压场合。碳钢弯头中直径的尺寸不受限制。垫圈是种材料制成的具有定强度的可产生塑性变形的环。碳钢弯头(HG20600,GB/T9121,JB/T83)制造相对简单，弯头、平焊环可采用不同材质制作，使用性能。主要适用于腐蚀性介质管道系统;降低弯头成本，弯头密封面有凹面、凹凸面和榫槽面。碳钢冲压弯头用于连接两个相同公称直径或不同尺寸的管道。

推制弯头-几何形状的主参数有曲率半径R、与曲率半径圆垂直的截面不圆度(实际截面直径 D_s -标准截面直径 D_b)及壁厚（见图1）。影响推制弯头几何形状的工艺参数有：推制用坯料的材质、壁厚和外径、芯棒头的材质及形状、加热温度及其分布以及推进速度。下面分别讨论各工艺参数对推制弯头几何形状的影响。（1）推制弯头用坯料的材质、壁厚和外径对推制弯头几何形状的影响火力发电行业常用推制弯头的材质有WB36和A335P22等。WB36的高温强度小于A335P22的高温强度，WB36的高温塑性小于A335P22的高温塑性，WB36的导热系数小于A335P22的导热系数。故在坯料外径、壁厚及芯棒头形状尺寸相同的情况下，WB36与模具的贴合性能小于A335P22。推制弯头需要正火+回火热处理、机加工端口，壁厚需留有烧损及机加工余量。一般余量为弯头理论壁厚的10%~20%。弯头壁厚与截面直径D比值越小，与模具的贴合性能越好，但弯头内弧越容易失稳起皱。根据金属在塑性变形时体积不变、推制成形时壁厚不变(实际微减薄)、弯头外弧长度与管坯长度相等的特点，推导出推制管坯外径公式：推制弯头推制弯头 D_p ——管坯外径；R——弯头曲率半径；