

冲压短半径无缝弯头厂家

产品名称	冲压短半径无缝弯头厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	20.00/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

冲压弯头的焊接原理,冲压弯头的低温焊接原理：软钎和硬钎，热源根据不同的现场要求选取。优点：操作灵活，可选择性强，技术要求比较低，变形量可以控制好，对于母体的热影响小，美观。冲压弯头的低温焊接方法如下：1) 低温的WE88C焊丝配合WE88C-F的焊剂焊接。这个时候根据被焊母材的结构和焊接要求来选用合适的焊接工具，比如没有特别要求的，粘上就行的就可以用烙铁焊接，因为不锈钢的导热率低不比铜或者铝，所以稍微大一些的也没有关系，这个以前有利用WE88C的焊丝配合WE88C-F的焊剂焊接过的，并且有这个电烙铁焊接不锈钢视频，如果说焊接结构有一点点的强度要求可以用火焰加热方式，加热工具用WE53液化气多孔喷，单独烧液化气燃烧,不要配氧气。2) 可以用高银的VOD203焊丝焊接，这个焊接的流动性比较好缺点就是平均成本高，这种也是运用的多的，这种焊接不锈钢的时候需要辅助VOD201-F的助焊膏焊接。3) 采用可以替代高银焊丝焊接的WE46特殊钎料冲压弯头焊接。冲压弯头无缝弯头优点，冲压弯头的制作工艺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冲压弯头或其它规格的冲压弯头，该工艺适用于制造冲压弯头中径与冲压弯头内径比大于1.5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。公司出产的不锈钢冲压弯头大可做到3米高，是选用与管材一样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。因为各类管道的焊接规范不一样，通常是按组对点固的半成品出厂，现场施工依据管道焊缝等级进行焊接，因而，也称为两半焊接弯头。不锈钢冲压弯头管件的安装方法与普通碳素钢基本相同，在某些工艺上有下列工艺要求。1 不锈钢管件材料吊运，不能与其他金属直接接触，应加垫木板或橡胶板等非金属材料。2 不锈钢管件管材及管件定位焊时焊缝内侧应进行充氩保护。3 不锈钢管件管子切割不答应用普通砂轮片切割，应采用不锈钢管件砂轮片或等离子切割。4 不锈钢管道水压试验对水温顺水质有一定的要求，其水温不得小于摄氏 5；水中的氯离子含量不得不得大