

# 厚壁长半径无缝弯头厂家

产品名称	厚壁长半径无缝弯头厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	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

我厂产品涉及范围广泛：大型大口径系列、不锈钢系列、碳钢系列、合金钢系列、防腐保温系列 镀锌衬塑系列、国标非标、美标、德标、俄标、日标电厂用电标船用船标化工标准系列，我厂产品主要还有：碳钢弯管、合金钢弯管、不锈钢弯管、厚壁弯管、电厂用弯管、异型弯管、中频弯管、无缝弯管 热煨90度弯管、冷煨弯管防腐保温大弯45度、60度、90度180度、360度等，欢迎来电垂询，期待与您合作。弯管制作工艺可分为冷弯和热弯（冷煨和热煨），一般小口径弯管可以冷弯加工获得；大管径的需要热弯了。主要用于弯制有色或黑色金属的管材，可适用于建材、造船、化工、冶金、锅炉及重型机械制造等部门。产品主要用于建筑圆弧型钢结构、隧道支承、车顶弯梁、地铁工程、铝门窗、天棚、包圆柱内骨架、凉台扶手、淋浴房门、生产线轨道、健身器材等多种行业。

无缝弯管主要特点是无焊接缝，可承受较大的压力。产品可以是很粗糙的铸态或冷拔件。

1，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。2，滚轮法：在管内放置芯子，外周用滚轮推压，用于圆缘加工。3，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。4滚轧法：一般不用芯轴，适合于厚壁管内侧圆缘。5锻压法：用型锻机将管子端部或一部分予以冲伸，使管件外径减少，常用型锻机有旋转式、连杆式、滚轮式。6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，成品管件就是弯曲的。注意事项对于不同的型材端面、不同的模具、不同的挤出机，其加工工艺不可能完全一致，要根据挤出设备性能进行合理调整，做到定机定模，以设备性能与原料性能的有效配合。提起弯管我们大家都不陌生，管件的用途范围非常大，但在我国体现的差一些，无论是样品或资料介绍，管件种类很多，各式各样。如果要给管件下一个定义，我认为凡是管材经过深加工生产的产品都应该属于管件的范畴。日本确实如此。那么管件既然是管子做原料通过深加工成为一种产品，所以，这种产品具有管子和机械零件的双重特性，是二者的结合。管子是管件所的原材料，但管件的加工方法很多，只要是机械加工的方法，它都可以应用。管件为什么在国外发展如此迅速，我认为有两个比较突出的优点：一是可代替部分机加工产品，而且比机械加工件，铸件，锻造结构件重量轻，节约材料，二是比机械加工产品节省工序，工时，降低工件成本