

大口径冲压无缝弯头厂家

产品名称	大口径冲压无缝弯头厂家
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

我厂是华北地区大型的90度钢板制对焊弯头厂家,在90度对焊弯头厂家有很高的度,找弯头系列产品不必东奔西走,到河北厚创应有尽有,我厂主要产品有碳钢弯头,不锈钢弯头,合金弯头,铜弯头,铝弯头,也可按照客户图纸加工定做各种疑难弯头,的技术,热忱的服务期待您的来电咨询.对焊弯头

其他名称：90°弯头、直角弯、爱而弯、冲压弯头、压制弯头、机制弯头、焊接弯头等。用途：连接两根公称口径相同或者不同的管子，使管路作90°、45°、180°及各种度数的转弯。弯曲半径小于等于管径的1.5倍属于弯头,大于管径的1.5倍属于弯管.管道安装中常用的一种连接用管件，连接两根公称口径相同或者不同的管子，使管路做一定角度转弯,公称压力为1-1.6Mpa。钢制有缝对焊弯头属于钢制管件里面的一种弯头系列产品，钢制有缝对焊弯头是采用钢板进行切割、压片、焊接、整口、磨口、喷砂等加工过程生产而成。钢制有缝对焊弯头一般只有大口径的有缝对焊弯头才会采用对焊形式来生产，一般口径在DN600以上，钢制对焊有缝弯头从外表跟普通的冲压弯头区别很大，例如外表因为进行的是热压形式压片，因此外表会有一下死皮，也就是被氧化的腐蚀。其次就是会有两条焊缝,凸出的很明显，如果是探伤焊接这两条焊缝可以打磨掉，让其变得很光滑，外观也很漂亮。钢制有缝对焊弯头焊接工艺也有区分，一种是探伤焊和普通焊，探伤焊是要做拍片或者是X光射线进行检测，是否有气孔在焊缝当中，气孔是会影响焊缝所承受的压力。普通焊就是不做任何处理和检验，一般采用普通焊的顾客都是使用在没有压力，或者是压力极低的管道当中，一般是10公斤一下的压力会采用，作为生产厂家，还是建议广大顾客采用探伤焊接的钢制有缝对焊弯头使用。钢制有缝对焊弯头采用的国标GB/T13401标准生产，当然美标标准也可以生产，其尺寸和要求跟国内标准是一样的。焊接弯头，它是采用与管材相同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。由于各类管道的焊接标准不同，通常是按组对点焊固定半成品出厂，现场施工根据管道焊缝等级进行焊接，因此，也称为两半焊接弯头。大口径对焊弯头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。冲压弯头的加工工艺 优质冲压弯头展示：（1）冲压加工的生产效率高,且操作方便,易于实现机械化与自动化，这是因为冲压是依靠冲模和冲压设备来完成加工，普通压力机的行程次数为每分钟对焊冲压弯头可达几十次,高速压力要每分钟可达数百次甚至千次以上,而且每次冲压行程就可能得到一个冲压件。（2）冲压一般没有切屑碎料生成，材料的消耗较少,且不需其它加热设备,因而是一种省料,节能的加工方法,冲压件的成本较低。（3）冲压可加工出尺寸范围较大,形状较复杂的零件，如小到钟表的秒表,大到汽车纵梁,覆

盖件等,加上冲压时材料的冷变形硬化效应,冲压的强度和刚度均较高。