

20#90度冲压无缝弯头厂家

产品名称	20#90度冲压无缝弯头厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	40.00/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

本厂主要生产的弯头有：高压弯头，无缝弯头，冷拔弯头，推制弯头，冲压弯头，焊接弯头，长半径弯头，短半径弯头，45°弯头，90°弯头，180°弯头，不锈钢弯头，合金弯头，碳钢弯头，异径弯头，螺纹弯头，快装弯头，法兰弯头，对焊弯头，承插弯头，耐磨弯头，沟槽式弯头等各种型号弯头。

首先要说明，热压是钢管通过加热，然后放到磨具里边冲压成型的工艺。热煨是钢管通过热处理，然后推制成型的过程，生产工业不一样这两种根据使用环境和强度在设计的时候给予区分，一般热压的机械性能不如热煨的，通常都是使用在电厂四大管道，化工管道，水利管道，压力管道，焦化管道，热力管道，污水处理管道，石油化工管道，医药管道。等通常压力要求大的管道上边使用热煨的较多，根据实际使用压力算。

小口径弯头按照角度可以分为45度小口径弯头，有90度大口径弯头和180度大口径弯头及其它不同的角度的弯头。按照材质可以分为碳钢大口径弯头，不锈钢大口径弯头，合金钢大口径弯头。按照的曲率半径可分为长半径大口径弯头和短半径大口径弯头。无缝弯头的工艺流程简单介绍如下：1、冷拔(轧)无缝弯头管件：圆钢坯 加热 穿孔 打头 退火 酸洗 涂油(镀铜) 多道次冷拔(冷轧) 坯管 热处理 矫直 水压试验(探伤) 标记 入库。冷拔(轧)无缝钢管的轧制方法较热轧(挤压无缝弯头管件)复杂。它们的生产工艺流程步基本相同。不同之处从第四个步骤开始，圆管坯经打空后，要打头，退火。退火后要用的酸性液体进行酸洗。酸洗后，涂油。然后紧接着是经过多道次冷拔(冷轧)再坯管，的热处理。热处理后，就要被矫直。钢管经矫直后由传送带送至金属探伤机(或水压实验)进行内部探伤。若钢管内部有裂纹，气泡等问题，将被探测出。钢管质检后还要通过严格的手工挑选。钢管质检后，用油漆喷上编号、规格、生产批号等。并由吊车吊入仓库中。2、热轧(挤压无缝弯头管件)：圆管坯 加热 穿孔 三辊斜轧、连轧或挤压 脱管 定径(或减径) 冷却 矫直 水压试验(或探伤) 标记 入库。