

# 无缝冲压弯头实体厂家

产品名称	无缝冲压弯头实体厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	45.00/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

冲压弯头生产厂家，河北厚创管道有限公司拥有2条国内的热压机,碳钢焊接弯头生产厂家生产厚壁弯头,管道用大口径碳钢弯头,热压无缝弯头,热压合金弯头，管道配件用碳钢弯头，本公司信誉好评一直以来深受广大客户的一致好评,欢迎新老客户的来电洽谈咨询.碳钢弯头技术门槛很高，目前主要依赖进口。从公司的技术来源来看，弯头成功的可能性较高。这些技术瓶颈必将长期制约着全行业的长期利的能力和参与国际竞争的能力。为防止碳钢弯头因为加热而产生睛间侵蚀，焊接电流不宜太大，比碳钢焊条较少20%左右，电弧不宜过长，层间快冷，以窄焊道为宜。

碳钢弯头的根本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封锁的多棱扇形壳，内部冲满压力介后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐步变成圆，终成为一个圆形环壳。依据需求，一个圆形环壳能够切割成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办法。与碳钢钢管的连接方式：焊接、法兰连接、螺纹连接、承插连接等形式。按照工艺形式可分：焊接弯头、冲压弯头、铸造弯头等。用途：连接两根管子，使管子改变方向、向45°或180°及90°方向或其它角度转弯。制造标准：国标、美标、日标、德标、俄标。碳钢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倍的任何规格大型弯头，是制造大型碳钢弯头的理想方法。该碳钢弯头制作工艺的优点主要表现在以下几个方面：（1）不需管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到任意大直径而壁厚相对较薄的碳钢弯头。（2）坯料为平板或可展曲面，因而下料简单，精度容易，组装焊接方便。（3）由于上述二条原因，可以缩短制造周期，生产成本大大降低。因不需要任何设备，尤其适合于现场加工大型碳钢弯头。（4）碳钢弯头适用于石油、天然气、化工、水电、建筑和锅炉等行业的管路系列。冲压弯头的特点及分类冲压弯头加工工艺具有一定的工艺，在生产中按照一定的工艺技术进行生产冲压弯头只能做小口径的，如果管子规格太大，很难买到成品冲压弯头，只能使用焊接弯头。由于焊接弯头焊缝更多，所有使用性能不如冲压弯头，容易被腐蚀漏。一、冲压弯头的特点冲压弯头耐空气、蒸汽、水等弱腐蚀介质和酸、碱、盐等化学浸蚀性介质腐蚀的钢。实际应用中，常将耐弱腐蚀介质腐蚀的钢称为不锈钢冲压弯头，而将耐化学介质腐蚀的钢称为耐酸钢。由于两者在化学成分上的差异，前者不一定耐化学介质腐蚀，而后者则一般均具有不锈性。仅从设计应力上讲，冲压弯头的耐压性能zuijia。但由于各方面的因素，地板采暖管的的实际壁厚通常为而在这个壁厚下各类管材均能满足地板采暖的要求，国标冲压弯头管耐压优势体现不出来；导热性：用于地板采暖的管

材需要有好的导热性、低温耐热冲击性的耐低温冲击性能比较好。