

316L无缝弯头生产厂家

产品名称	316L无缝弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	.00/件
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

不锈钢厚壁弯头的成型工艺过程的优点主要表现在以下几个方面:1不需要管坯作原料，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推制弯头。这种不锈钢厚壁弯头的原料比较特殊，不需要加入管坯原料，在加工时容易控制。2加工不锈钢厚壁弯头的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，在加工时容易控制原料，操作比较简单，没有繁杂的工序，并且焊接和组装比较方便。4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不锈钢厚壁弯头。5冲压加工的生产，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。6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。7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。8冲压时由于模具了冲压件的尺寸与形状精度，且一般不破坏冲压件的表面质量，而模具的寿命一般较长，所以冲压的质量稳定，互换性好，具有"一模一样"的特征。这种工艺成型方法使用在不同弯头的生产中，在不同的领域中展现良好的使用价值，使工艺在不同的弯头制作中具有良好的价值体现。厚壁不锈钢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。厚壁不锈钢弯头按照角度可以分为45度大口径弯头，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。高压不锈钢弯头生产厂家博岩管业产品广泛应用于石油、化工、燃气、电力、消防、供热、煤炭、矿山、冶金、造船、污水处理及环境保护等行业。公司所有产品均可按美国ASME标准，德国DIN标准，日本JIS标准，中国GB/T,JB,SH,HG等标准进行生产，也按客户需求定做各种非标异型管件。国标不锈钢弯头的材质通常采用的铸钢、不锈钢或合金钢，能够使高压弯头在各种高压管道中承受高压并能承受管道中流体的腐蚀。不仅需要具备良好的抗压能力，在不同的管道系统中还需要具备其他的优良特性。比如，在混凝土输送管道，泥浆输送管道中的高压弯头不仅要能承受起较高的管道压力，还具有好的耐磨性能。而在化工原料输送管道系统中的高压弯头，除了要承受较高的管道压力外，还具有优xiu的抗腐蚀和抗酸碱能力。