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,还具有良好的耐磨性能。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。