

侧弯设计 侧弯 联盛科莱德

产品名称	侧弯设计 侧弯 联盛科莱德
公司名称	联盛科莱德(北京)新型建材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市通州区工业区
联系电话	13366838341

产品详情

弯头介绍

冲压弯头分冷冲压和热冲压两种，通常根据材料性质和设备能力选择冷冲压或热冲压。冷挤压弯头的成形过程是使用的弯头成形机，将管坯放入外模中，上下模合模后，在推杆的推动下，侧弯批发，管坯沿内模和外模预留的间隙运动而完成成形过程。采用内外模冷挤压工艺制造的弯头外形美观、壁厚均匀、尺寸偏差小，故对于不锈钢弯头特别是薄壁的不锈钢弯头成形多采用这一工艺制造。这种工艺所使用的内外模精度要求高；对管坯的壁厚偏差要求也比较苛刻。

期望大家在选购弯头时多一份细心，少一份浮躁，不要错过细节疑问。想要了解更多弯头的相关资讯，欢迎拨打图片上的热线电话！！！！

弯头技术要求

1、由于管件大多数用于焊接，为了提高焊接质量，端部都车成坡口，侧弯，留一定的角度，带一定的边，这一项要求也比较严，边多厚，角度为多少和偏差范围都有规定。表面质量和机械性能基本和管子是一样的。为了焊接方便，管件与被连接的管子的钢种是相同的。

2、就是所有的管件都要经过表面处理，把内外表面的氧化通过喷丸处理喷掉，再涂上防腐漆。这是为了

出口需要，侧弯生产厂，再者，在国内也是为了方便运输防止锈蚀氧化，都要做这方面的工作。

以上就是关于弯头的相关内容介绍，如有需求，欢迎拨打图片上的热线电话！

侧弯头使用

生产16MnR对焊弯头，16Mn对焊弯头管件

生产标准：16MnR对焊弯头、电标16MnR对焊弯头、化工16MnR对焊弯头等

质量标准：严格按照国家制定的相关标准生产制造

16MnR对焊弯头曲率半径：可分为长半径厚壁弯头和短半径厚壁弯头。长半径厚壁弯头指它的曲率半径等于1.5倍的管子外径，即 $R=1.5D$ 。短半径厚壁弯头指它的曲率半径等于管子外径，即 $R=1.0D$ 。（D为弯头直径，R为曲率半径）

产品特点：抗防腐。耐酸碱。使用寿命长等，价格计算合理，表面光滑，耐酸耐碱耐高温，价格计算合理，外形美观，质感性能强

16MnR对焊弯头用于管道工程，侧弯设计，管道工程，化工厂，电厂，造船厂，制药，乳品，啤酒，饮料，水利等。

侧弯设计-侧弯-联盛科莱德(查看)由联盛科莱德(北京)新型建材有限公司提供。联盛科莱德(北京)新型建材有限公司位于北京市通州区工业区。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前联盛科莱德在金属建材中享有良好的声誉。联盛科莱德取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。联盛科莱德全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。