

# 高压无缝弯头生产厂家

产品名称	高压无缝弯头生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	20.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县小庄乡前孙村380号
联系电话	0317-6189980 13931730975

## 产品详情

河北晟拓管道装备有限公司，

国标碳钢厚壁弯头生产厂家，我公司是一家的国标弯头生产厂家,河北弯头生产厂家,生产国标碳钢弯头,长半径弯头,短半径弯头,三通,四通,法兰等管件,材质可按客户需求定做.产品价格低廉是我厂开拓市场的一贯方针。弯头具有一定的扩径率，通过理论计算，一般扩径率在33% - 35%之间，倒推回去。

短半径219mm的一般的扩径率为50%。选好原料后，按合金弯头规格下料，再考虑曲率半径,比如，90°的弯头，通过其曲率可以算出下多长料可加工出90°的弯头。通过理论计算可算出，然后以该长度为定尺进行切断。后把料进行热推制。因为有的弯头处理不当后，就会扭曲，这是不允许的。碳钢对焊弯头滚轮法：在不锈钢冲压弯头管内放置芯子，外周用滚轮推压，用于圆缘加工。碳钢对焊弯头的首要类型：1.带凸缘和圆缘的管件，前者指管子端部向内侧或外侧凸，后者指在管的圆周方向构成拱起的或凹槽的管件；2.碳钢对焊弯头变壁厚的管件，指沿管子长度方向使壁厚发生变化；3.碳钢对焊弯头曲折管件，咱们触摸比较多的，就是将直管变为不同曲率半径的弯管，如弯头、弯管等等。碳钢对焊弯头变直径管件，指管端或管上某一部分直径减小；带卷边和封底类的管件，添加管端总强度向管的外侧或内侧卷边或将管件端部封住的管件；改动断面的管件，依据要求，将圆形断面变为方形、椭圆形、多边形等等。

碳钢对焊弯头的安装方法：1、碳钢对焊弯头安装时，可将碳钢对焊弯头按连接方式直接装置在管路上，按照使用的位置进行安装。2、一般情况下，可安装在管路任意位置上，但需便于操纵的检验，留意截止碳钢对焊弯头介质流向应是纵阀瓣下面往上流，碳钢对焊弯头只能水平安装。3、碳钢对焊弯头在安装时要留意密封性，防止泛起泄漏现象，影响管道的正常运行。4、碳钢对焊弯头在安装使用中产生重要的作用和价值，在一定的环境和介质中产生良好的使用操作。垫片放在两弯头密封面之间，拧紧螺母后，垫片表面上的比压达到一定数值后产生变形，并填满密封面上凹凸不平处，使联接严密不漏。弯头联接是一种可拆联接。无缝弯头是管道安装中常用的一种连接用管件。弯头又叫90度弯头、直角弯等。主要用于连接两根公称通径相同的管子，使管路作90度转弯。冲压弯头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，冲压弯头的焊接需要按照一定的工序进行生产和加工。冲压弯头是一种良好的弯头，在不同的领域和行业中广泛使用和推广，得到不同程度的应用和普及。冲压弯头以制造标准划分可分为国标、电标、水标、美标、德标、日标、俄标等；以材质划分碳钢，铸钢。合金钢，不锈钢，铝合金，塑料，氯磺沥，ppc等；以制作方法划分可分为推制、压制、锻制、铸造等。碳钢弯头的外观处理工作