

90EL无缝弯头生产厂家

产品名称	90EL无缝弯头生产厂家
公司名称	沧州汇都管道有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县孟店乡贾金村83号
联系电话	13833705025 13833705025

产品详情

经营宗旨：守合同，守信誉度，客户至上，平等互惠；企业拥有完整、科学的质量管理体系。”另一方面，公司目光要放长远，除开中国市场外，也要高度重视跨省及外国等新兴经济体的拓展。防腐钢管厂家就选择-【河北省汇都管路有限责任公司】一直坚持管理方法,品质高于一切,客户至上,的发展理念.保证质量安全,避免不合格产品在出厂

焊接弯头也叫无缝拼接钢管弯头英文名seamless elbow或是seamless pipe elbow，无缝拼接弯头管件以其加工工艺不一样，又可分为热扎（挤压成型）无缝拼接弯头管件和冷拉（轧）无缝拼接弯头管件二种。冷拉（轧）管又可分为环形管和异型管二种。

冷轧无缝拼接弯头管件的原材料是圆管料，圆管胚需要经过自动切割机的激光切割制作成长短大约为一米的胚料，并且经过输送带送至溶炉内加温。板坯被送进溶炉内加温，环境温度约为1200。能源为氮气或乙炔气体。炉膛内温控是关键的关键的难题.圆管料公布后需要经过工作压力切割机开展穿孔。一般较比较常见的切割机是锥形辊穿孔机，这类切割机生产效率高，产品品质好，破孔扩径量多，可着多种多样管材。破孔后，圆管料就多次被三辊斜轧、热轧或挤压成型。压挤后应脱管口模。定径机根据锥形钻头高速运转入钢胚开洞，产生管材。

产品执行标准：GB/T12459-2017，GB/T13401-2017

焊接弯头成型工艺

- 1.铸造法：用型锻机将管道顶端或一部分给予冲伸，使管径降低，常见型锻机有转盘式、多连杆、滚轴式。
- 2.滚轧法：一般不用芯棒，适用于厚壁钢管里侧圆缘。在管中摆放芯轴，外围用滚轴侧压，用以圆缘生产加工。
- 3.冲压加工法：在冲床边需带光洁度的芯轴将管子端尾增到标准的尺寸大小样子。

4.弯折成形法：有三种方法比较常见，一种方法叫屈伸法，另一种方式叫冲压加工法，第三种滚轮法，有3 - 4个辊，两种固定不动辊，一个调节辊，调节固定不动辊距，制成品管材便是弯曲。

5.发胀法：一种要在管中摆放塑胶，上边用冲子压缩成，使管道凸起成型；另一种方法是什么液压机发胀成型，在管道中间充进液态，液体压力把管道鼓成所需的样子，金属波纹管生产绝大多数用的都是此方法。