

## 90度对焊弯头生产厂家

产品名称	90度对焊弯头生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	.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。

冲压弯头是\*早应用于批量生产无缝弯头的成形工艺。目前，在常用规格的弯头生产中已被热推制法或其它成形工艺所替代，但在某些规格的弯头中因生产数量少、壁厚过厚或过薄，冲压成形弯头的方法仍在使使用。弯头的冲压成形采用与弯头外径相等的管坯，使用压力机在模具中直接压制成形。在冲压前，管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，上模向下运动开始压制，通过外模的约束和内模的支撑作用使弯头成形。与热推制工艺相比，冲压成形的的外观质量不如前者；冲压弯头在成形时外弧处于拉伸状态，没有其它部位多余的金属进行补偿，所以外弧处的壁厚约减薄10%左右。由于适用于单件生产和低成本的特点，故冲压弯头工艺多用于小批量、厚壁弯头的制造。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。无缝弯头的背弧减薄一向以来是一个无法解决的问题，仅有的方法即是加大坯料的厚度，可是这样做的结果即是增大其本钱。当前的弯头无论是碳钢无缝弯头还是高压无缝弯头，运用\*多的技能即是推制，这种技能的特色即是产量大，工厂化速度快，弯头出产出来也美丽。而本来的弯头的出产满足老粗笨的冲压，此种方式一向继续了好几十年的时刻，即是如今许多客户仍是称号弯头为冲压弯头。压力管道的\*\*\*检验中，厚壁弯头的背弧是测厚的重点部位，特别是压缩机、泵、容器和其他设备的出口管道的弯头，由于承受气体介质较大的冲刷力（特别是带颗粒状固体的气体介质），在测厚检查中更值得重视。无缝弯头厂家生产基地按照生产工艺可分为：焊接弯头、冲压弯头、推制弯头、铸造弯头、对焊弯头等。合金弯管，不同的合金弯管使用的地方不一样，例如：锰钢材质的合金弯管由于锰钢具有承受冲击、挤压、物料磨损等的良性能，通常被使用在混凝土输送管道，泥浆输送管道等磨损消耗比较严重的管道中。而高锰钢合金弯管则被使用在流体流动比较激烈，冲击比较强的管道中；镍钢材质的合金弯管通常被用在高浓度氧化酸（、硫酸）等的常温输送管道中，但在还原酸（盐酸、稀硫酸等）的输送管道中则会被严重腐蚀，除非盐酸的浓度很低；马氏体合金弯管在650 以下有较高的高温强度、抗氧化性和耐水汽腐蚀的能力，但焊接性较差。