

合金厚壁无缝弯头厂家

产品名称	合金厚壁无缝弯头厂家
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

以材质划分碳钢:ASTM/AS***234WPB、WPC 合金:ASTM/AS***234WP1-WP12-WP11-WP22-WP5-WP91-WP911、15Mo315CrMoV、35CrMoV 不锈钢:ASTM/AS***403WP304-304L-304H-304LN-304NASTM/AS***403WP316-316L-316H-316LN-316N-316TiASTM/AS***403WP321-321HASTM/AS***403WP347-347H 低温钢:ASTM/AS***402WPL3-WPL6 高性能钢:ASTM/AS***860WPHY 铸于钢, 合金钢, 不锈钢, 铜, 铝合金, 塑料, 砾沥, PVC, PPR, RFPP(增强聚烯)等。以制作方法划分可分为推制、压制、锻制、铸造等。以制造标准划分可分为国标、电标、船标、化标、水标、美标、德标、日标、俄标等。按它的曲率半径来分:可分为长半径弯头和短半径弯头。芯棒外有一个感应圈,把管子加热,加热好,然后小车把管子推下,就加工好一个。推好后,弯头要就此热状态下进行整形。因为有的弯头处理不当后,就会扭曲,这是不允许的。另外,推头后一般都是前端外径大,要通过整形模进行整形。整形模实际上是一个压力机,要有一套模具,两个半圆弧,上下各一个。整形后的外径就达到了成品的尺寸要求了。壁厚就以来料的壁厚进行控制。弯头和管子的壁厚公差都是相同的,均为 $\pm 12.5\%$ 。在推制过程中,正常情况下壁厚不应当发生变化,但如果因为工具原因,有的地方会发生减壁现象,所以一般提料时,壁厚要加一些余量,如弯头是8.18mm的壁厚,一般都提8.5mm左右的管子,防止在推制时由于局部减厚而超。