

山西无缝冲压弯头生产厂家

产品名称	山西无缝冲压弯头生产厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址）
联系电话	0317-6189981 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 无缝热压弯头可分为长半径弯头和短半径弯头。长半径弯头指它的曲率半径等于1.5倍的管子外径，即 $R = 1.5D$ 。短半径弯头指它的曲率半径等于管子外径，即 $R = D$ 。式中的D为弯头直径，R为曲率半径。若按压力等级来分，大约有十七种，和美国的管子标准是相同的，有：Sch5s、Sch10s、Sch10、Sch20、Sch30、Sch40s、STD、Sch40、Sch60、Sch80s、XS；Sch80、Sch100、Sch120、Sch140、Sch160、XXS，其中最常用的是STD和XS两种。禹拓新闻资讯，记者（刘编辑）近日获悉，禹拓宋经理 无缝热压弯头,你走遍了多少厂家,您咨询了多少厂家,哪家公司给你了最合理的价格最合理的产品,你想要的本公司全都有,法兰材料：不锈钢、合金钢、碳素钢，包装方式：免熏蒸木箱,托盘可依照客户要求要求进行特殊包装。

法兰供应范围：石油、电厂、化工、天然气、消防、自来水、污水管道、钢厂、船厂。

、管道安装中常用的一种连接用管件，连接两根公称通径相同或者不同的管子，使管路做一定角度转弯。优点 冲压加工的生产效率高，且操作方便，易于实现机械化与自动化，这是因为冲压是依靠冲模和冲压设备来完成加工，普通压力机的行程次数为每分钟可达几十次，高速压力要每分钟可达数百次甚至千次以上，而且每次冲压行程就可能得到一个冲压件。 冲压一般没有切屑碎料生成，材料的消耗较少，且不需其它加热设备，因而是一种省料，节能的加工方法，冲压件的成本较低。 冲压可加工出尺寸范围较大，形状较复杂的零件，如小到钟表的秒表，大到汽车纵梁，覆盖件等，加上冲压时材料的冷变形硬化效应，冲压的强度和刚度均较高。 冲压时由于模具保证了冲压件的尺寸与形状精度，且一般不破坏冲压件的表面质量，而模具的寿命一般较长，所以冲压的质量稳定，互换性好，具有“一模一样”的特征。冲压弯头的成型工艺过程是复杂的，需要根据不同的材质和用途进行焊接，在一定的压力下进行逐渐成形。冲压弯头的成型需要按照一定的工序进行，严格遵守相应的流程过程，否则生产出的冲压弯头就会产生质量问题。根据需要，一个圆形环壳可以切割成4个90°弯头或6个60°弯头或其它规格的弯头，该工艺适用于

无缝热压弯头广泛应用于石油气工程，天然气管道工程，化工厂，电厂，造船厂，乳品，啤酒，饮料，水利等。生产标准：国标、电标、水标、美标、德标、日标、英标等。弯头类型：沟槽式弯头、卡套式弯头、双承弯头、法兰弯头、异径弯头、呆座弯头、元宝弯头、内外牙弯头、冲压弯头、承插弯头、对焊弯头、内丝弯头等。包装方式：免熏蒸木箱、托盘 可依照客户要求要求进行特殊包装。

禹拓管道弯头的热推成形工艺是采用专用弯头推制机、芯模和加热装置，使套在模

具上的坯料在推制机的推动下向前运动，在运动中被加热、扩径并弯曲成形的过程。热推弯头的变形特点是根据金属材料塑性变形前后体积不变的规律确定管坯直径，所采用的管坯直径小于弯头直径，通过芯模控制坯料的变形过程，使内弧处被压缩的金属流动，补偿到因扩径而减薄的其它部位，从而得到壁厚均匀的弯头。与热推工艺相比，冲压成型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。但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。

。