

对焊不锈钢弯头实体厂家

产品名称	对焊不锈钢弯头实体厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	10.80/件
规格参数	制造标准:国标 材质:不锈钢 规格型号:DN10-3600
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

公司是出产碳钢弯头的企业，深受市场的接待。本产物的技术含量高，精选碳钢材质建造而成，在管道系统中阐扬出了强大的优，是管道系统所不能少的重要管件产物。碳钢无缝弯头需要正火+回火热处理、机加工端口，壁厚需留有烧损及机加工余量。一般余量为弯头理论壁厚的10%~20%。弯头壁厚与截面直径D比值越小，与模具的贴合性能越好，但弯头内弧越容易失稳起皱。——弯头壁厚；D——弯头截面直径。如果实际选用的管坯外径比按公式计算得到的Dp值小，与模具贴合性能好，但热压弯头内弧容易失稳起皱。如果实际选用的管坯外径比按公式计算得到的Dp值大，结果则正好相反。根据上述原则，对本次试验用推制弯头采用的推制管坯。在管路系统中，弯头是改变管路方向的管件。按角度分，有45°及90°180°三种*常用的，另外根圆弧弯头据工程需要还包括60°等其他非正常角度弯头。弯头的材料有铸铁，不锈钢，合金钢，可煨铸铁，碳钢，有色金属及塑料等。与管子联结的方式有：直接焊接(*常用的方式)法兰联接，热熔连接，电熔连接，螺纹联接及承插式联接等。按照生产工艺可分为：焊接弯头，冲压弯头，推制弯头，铸造弯头等。其他名称：90度弯头，直角弯，爱而弯等。碳钢无缝弯头所谓热压成形即将内部装有内芯的管坯直接运用模具进行冲压压制成形弯头的一种方法。在*初生产无缝弯头的时候，冲压成形法实现了弯头的批量生产，并且广泛应用在了弯头的生产中。冲压成形法具有一定的劣势，即冲压成形出的弯头成形质量不佳，弯头壁厚偏差大且成形出的弯头外观也不美观，并且在成形较大规格弯头时，需要的模具成本也高。因此，在现如今的弯头生产中，冲压成形法已经被其他的成形方法渐渐取代了。但是在生产一些特殊规格弯头时，仍然在采用冲压成形的办法。无缝弯头的背弧减薄一向以来是一个无法解决的问题，仅有的办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。压力管道的全面检验中，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），在测厚检查中值得重视。