

管线钢直缝对焊弯头生产厂家

产品名称	管线钢直缝对焊弯头生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	88.00/件
规格参数	制造标准:国标 材质:管线钢 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

碳钢无缝弯头又称对焊弯头焊接弯头常应用于带钢、型材、线材、钢筋、钢轨、锅炉钢管、石油和天然气输送等管道的接长；汽车轮辋和自行车、摩托车轮圈的对焊、各种链环等环形工件的对焊；刀具的工作部分高速钢与尾部中碳钢的对焊，内燃机排气阀的头部与尾部的对焊，铝铜导电接头的对焊，可以节约贵重金属，提高产品性能、汽车方向轴外壳和后桥壳体的对焊；各种连杆、拉杆的对焊，以及特殊零件的组焊，将简单轧制、锻造、冲压或机加工件对焊成复杂的零件碳钢弯头的根本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封锁的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐步变成圆，*终成为一个圆形环壳。依据需求，一个圆形环壳能够切割成4个90°弯头或6个60°弯头或其它规格的弯头，该工艺适用于制造弯头中径与弯头内径比大于1.5的任何规格大型弯头，是目前制造大型碳钢弯头的理想办法碳钢无缝弯头成形技术是选用专用弯头管件的推制机、芯模和加热设备，使套在模具上的坯料在推制机的推进下向前运动，在运动中被加热、扩径并曲折成形的进程。热推弯头管件的变形特色是依据金属材料塑性变形前后体积不变的规则断定管坯直径，所选用的管坯直径小于弯头管件的直径，经过芯模控制坯料的变形进程，使内弧处被紧缩的金属活动，抵偿到因扩径而减薄的其它部位，然后得到壁厚均匀的弯头管件。热推弯头管件成形技术具有外形漂亮、壁厚均匀和接连工作，适于大批量出产的特色，因此成为碳钢、合金钢碳钢弯头的首要成形办法，并也应用在某些标准的不锈钢弯头管件的成形中。成形进程的加热方式有中频或高频感应加热(加热圈可为多圈或单圈)、火焰加热和反射炉加热，选用何种加热方式视成形商品需求和动力状况决议。碳钢无缝弯头生产厂家，晟拓公司是我公司的主打产品之一,生产销售：冲压弯头、不锈钢冲压弯头、碳钢冲压弯头、合金冲压弯头、45度冲压弯头、90度冲压弯头、180度冲压弯头等各种材质的冲压弯头，河北冲压弯头厂家。晟拓公司生产不锈钢弯头、大口径弯头、圆弧弯头、国标冲压弯头、冲压焊接弯头、等径弯头、变径弯头、无缝弯头、推制弯头、高压弯头、耐磨弯头、碳钢弯头、厚壁弯头、冲压弯头、对焊弯头、三通、四通法兰、大小头系列等产品。是国内外大型管件生产企业，公司集科研开发、生产加工于一体为实施长远发展战略，我公司与各大院校建立合作关系，开发新产品。