



8/????????????GB?HG?GD?SH?ANSI?ASME?API5L?FOCT?DIN?JIS??????

碳钢弯头的基本生产工艺过程是：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。这种穿孔机生产效率高，产品质量好，穿孔扩径量大，可穿多种管件穿孔后，圆管坯就先后被三辊斜轧，连轧或挤压，挤压后要脱管定径，定径机通过锥形钻头高速旋转入钢胚打孔，形成管件。不锈钢弯头的钝化工艺可分为湿法和干法两种。大家需求留意的是在整个出产过程中，必须是在必定的热度中进行弯头的整形，不然的话就不会到达相应的作用。长期耐压性能，仅从设计应力上讲，国标冲压弯头的耐压性能。但由于各方面的因素，地板采暖管的的实际壁厚通常为2mm。而在这个壁厚下各类管材均能满足地板采暖的要求，冲压弯头管耐压优势体现不出来。低温耐热冲击性：PE-RT和PEX的耐低温冲击性能比较好。冬季施工时管材不易受到冲击而破裂，增加了施工安排的灵活性。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。鄂伦春新闻:船用无缝弯头生产厂家