

国标无缝弯头现货价格

产品名称	国标无缝弯头现货价格
公司名称	沧州恒运管道装备制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:恒运 型号:200
公司地址	盐山县盐山镇刘红庙村
联系电话	13315743211

产品详情

国标无缝弯头生产厂家，现货钢制管弯头供应。热推无缝弯头专业生产厂家现货价格，大口径无缝弯头生产厂家。

制造标准有：国标、电标、水标、美标、德标、日标等。

按曲率半径来分：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 $R=1.0D$ 。（D为弯头直径，R为曲率半径）。

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。

1由于管件大多数用于焊接，为了提高焊接质量，端部都车成坡口，留一定的角度，带一定的边，这一项要求也比较严，边多厚，角度为多少和偏差范围都有规定。表面质量和机械性能基本和管子是一样的。为了焊接方便，管件与被连接的管子的钢种是相同的。

2就是对包装的要求对于小管件，如出口，就需要做木箱，大约1立方米，规定这种箱子中的弯头数量大约不能超过一吨，该标准允许套装，即大套小，但总重量一般不可超过1吨。对于大件的就要单个包装，像24 的就必须单个包装。另外就是包装标记，标记是要注明尺寸、钢号、批号、厂家商标等。

圆弧弯头该怎么制作？

圆弧弯头的制作流程：将二块巨细相等，对称的角形主芯板叠合在一同焊接，两板间的平面即为芯头轴线地点的平面；将钢板经车床加工成一圆环，圆环的外圆弧为要圆弧弯头内壁的外圆弧，圆环的内圆弧为要圆弧弯头内壁的内圆弧。

从圆环形钢板上割取二块对称的角形主芯板，它的外圆弧即为圆环形钢板的外圆弧，它的内圆弧在定形段内即为圆环形钢板的内圆弧，在变形扩径段内为过渡圆弧，角形主芯板的大头即定形段的宽度为圆环形钢板的宽度，它的小头即变形扩径段起点的宽度为圆柱段的直径；

手工修磨芯头时，关于角形主芯板经车床加工的表里圆弧形基准面，要精心维护，不要随便修磨；手工修磨时，用一组分歧尺寸的模具环试套在芯头的分歧部位，起首让模具环和主芯板的机加工面符合，以包管芯头的曲率并校验芯头横截面的圆度，特殊是定形段遍地应与模具环严密符合，凹处堆焊，凸处磨去。

在焊接好的二块角形主芯板的两侧，先顺次对称堆叠焊接角形副芯板，使其横截面接近圆形，再与圆柱段相焊，要使两主芯板间的平面与圆柱段轴线地点的平面重合，构成芯头轴线地点的平面；从钢板上割取多块角形副芯板，每块角形副芯板与主芯板的弯曲轴线重合，外形类似，尺寸顺次递减。