

不锈钢薄壁弯头生产厂家

产品名称	不锈钢薄壁弯头生产厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	22.00/个
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

河北禹拓管道制造有限公司（13582724391 张经理）是碳钢电标无缝弯头生产厂家,专业生产无缝弯头,对焊弯头,有缝弯头,国标弯头,美标弯头,电标弯头,河北盐山无缝弯头有其优异的抗冲击强度,可热熔焊接和机械连接,,我公司弯头货源充足,为您提供优质的产品供您放心选择,禹拓公司以科学的生产工艺,严格的质量管理,合格的销售价格,赢得了良好的声誉

电标无缝弯头生产厂家

河北电标弯头生产厂家13582724391 张经理弯头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。1以材质划分碳钢，铸钢，合金钢，不锈钢，铜，铝合金，塑料，砾沥，PVC，PPR、RFPP等。

2以制作方法划分可分为推制、压制、锻制、铸造等。

3以制造标准划分可分为国标、电标、船标、化标、水标、美标弯头、德标、日标、俄标等。

4按它的曲率半径来分：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15倍的管子的外径，即 $R=15D$ 。短半径弯头指它的曲率半径等于管子外径，即 $R=10D$ 。（D为弯头直径，R为曲率半径）。

5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；其中常用的是STD和XS两种。

6按照不同形状用途可以分为：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、内外牙弯头、冲压弯头、推制弯头、承插弯头、对焊弯头、内丝弯头等。

冲压弯头的焊接原理,冲压弯头的低温焊接原理：软钎和硬钎，热源根据不同的现场要求选取。

优点：操作灵活，可选择性强，技术要求比较低，变形量可以控制好，对于母体的热影响小，美观。

冲压弯头的低温焊接方法如下：

1) 低温的WE88C焊丝配合WE88C-F的焊剂焊接。

这个时候根据被焊母材的结构和焊接要求来选用合适的焊接工具，比如没有特别要求的，粘上就行的就可以用烙铁焊接，因为不锈钢的导热率低不比铜或者铝，所以稍微大一些的也没有关系，这个以前有用WE88C的焊丝配合WE88C-F的焊剂焊接过的，并且有这个电烙铁焊接不锈钢视频，如果说焊接结构有一点的强度要求可以用火焰加热方式，加热工具用WE53专用液化气多孔喷，单独烧液化气燃烧,不要配氧气。2) 可以用高银的VOD203焊丝焊接，这个焊接的流动性比较好缺点就是平均成本高，这种也是运用的最多的，这种焊接不锈钢的时候需要辅助VOD201-F的助焊膏焊接。

3) 采用可以替代高银焊丝焊接的WE46特殊钎料冲压弯头焊接。

冲压弯头无缝弯头优点，冲压弯头的制作工艺首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封闭的多棱扇形壳，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渐变成圆，最终成为一个圆形环壳。根据需要,一个圆形环壳可以切割成4个90弯头或6个60冲压弯头或其它规格的冲压弯头，该工艺适用于制造冲压弯头中径与冲压弯头内径比大于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方法。