

# 90度短半径弯头生产厂家

产品名称	90度短半径弯头生产厂家
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

河北禹拓管道装备有限公司（张经理：13582724391）

河北禹拓是一家碳钢90度弯头专业生产厂家，其厂家团队专业，服务态度良好。

沧州新闻资讯，记者（郭文庆）近日获悉，11月22日发布，没有十全十美的产品，但有的服务。追求客户满意，是你我的责任。河北禹拓管道有限公司是一家专也业生产厚壁弯头，大口径冲压弯头质量--价值与尊严的起点。质量创造生活，庇护生命，维修系生存。厚壁冲压弯头厂家始终秉承，做高标准的产品，精细化的冲压弯头，零缺陷的厚壁冲压弯头价格！

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，这个以前有利用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。

推制弯头无缝弯头优点，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。

冲压弯头是一种良好的弯头，在不同的领域和行业中广泛使用和推广，得到不同程度的应用和普及。冲压弯头是采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头，然后将两块半环弯头进行组对焊接成形，冲压弯头的焊接需要按照一定的工序进行生产和加工。

由于各类管道的焊接标准不同，通常是按组对点固的半成品出厂，现场施工根据管道焊缝等级进行焊接，因此，也称为两半冲压弯头。

冲压弯头加工是借助于常规或专用冲压设备的动力，使板料在模具里直接受到变形力并进行变形，从而获得一定形状、尺寸和性能的产品零件的生产技术，在加工中注意良好的生产技术。板料，模具和设备是冲压加工的三要素，在生产时要注意良好的使用与配合。冲压加工是一种金属冷变形加工方法。所以，被称之为冷冲压或板料冲压，简称冲压。它是金属塑性加工（或压力加工）的主要方法之一，也隶属于材料成型工程技术。

冲压弯头在不同的领域和行业中使用，在使用时需要按照一定的标准进行生产和使用，下面讲解一下冲压弯头的注意事项和方法，在使用时严格注意，保证冲压弯头的质量和性能，使其具有良好的使用寿命。

一、冲压弯头焊后硬化性较大，容易产生裂纹，在焊接时选用不同的焊条进行焊接，保证焊接的冲压弯头的质量。若采用同类型的铬冲压弯头焊条焊接，必须进行300 以上的预热和焊后700 左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用铬镍冲压弯头。

不同种类的焊条在使用中具有不同的性能和特点，在使用中按照相应的需要选用，保障焊接的冲压弯头的质量。

二、为改善冲压弯头耐蚀性能及焊接性，在生产时适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性较铬冲压弯头好一些。采用同类型的铬不锈钢冲压弯头时，应进行200 以上的预热和焊后800 左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用铬镍不锈钢冲压弯头。

三、冲压弯头具有良好耐腐蚀性和抗氧化性，良好的特点促使其在不同的领域中使用和推广，广泛应用于化工、化肥、石油、医疗机械制造。

四、冲压弯头具有一定的耐蚀（氧化性酸、有机酸、气蚀）、耐热和耐磨性能。通常用于电站、化工、石油等设备材料。铬不锈钢冲压弯头焊接性较差，应注意焊接工艺、热处理条件及选用合适电焊条。

五、冲压弯头药皮有钛钙型和低氢型。钛钙型可用于交直流，但交流焊时熔深较浅，同时容易发红，故不锈钢冲压弯头尽可能采用直流电源。

六、冲压弯头使用时应保持干燥，钛钙型应经150℃干燥1小时，低氢型应经200-250℃干燥1小时（不能多次重复烘干，否则药皮容易开裂剥落），防止不锈钢冲压弯头药皮粘油及其它脏物，以免致使不锈钢冲压弯头焊缝增加含碳量和影响焊件质量。

七、冲压弯头进行焊接时，经过加热会释放出碳化物，受到重复加热析出碳化物，释放的碳化物会影响冲压弯头的性能，降低耐腐蚀性和力学性能。