

# 热压碳钢弯头厂家

产品名称	热压碳钢弯头厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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（杨经理：13931730975）切实保障质量安全。牢固树立安全底线意识，切实加大产品质量安全监管力度，重点保障特种设备安全。公司全体员工将继续坚持“制造良机，营造和谐”的信念，生产质量过硬的产品，满足客户的需要。选择通用，放心使用。我公司始终坚持“用户是上帝，质量和信誉是生命”的服务宗旨。大口径弯头生产厂家 大口径长半径弯头生产厂家 立创管件制造各种型号，各种材质，各种高，中，低压的钢制管件，法兰，我公司拥有最先进的生产设备，和检测标准，我公司成立三十多年来，已经发展成立一个拥有5个生产车间的大型生产企业，可以根据客户要求生产各种弯头，三通，大小头，法兰，Q345弯头，Q235弯头，Q345B弯头，Q345D弯头，Q345E弯头，长半径Q345B弯头，短半径Q345B弯头，承插Q345B弯头，变径Q345B弯头，变径弯头，对焊弯头，我公司的产品主要用于石油，化工，航空，啤酒等各个行业的管道送之处。热制成型技术即利用感应加热的方式将管坯进行加热，使材料塑性增强，然后利用两步液压推弯，在管坯内部的芯棒作用下进行扩径，成形出比管坯直径更大的弯头的一种成形方法。热推制成型弯头适合连续生产，生产速率较快，且能够生产不同规格的弯头，在现有的弯头成形方法中是生产成本较低的一种成形方法，因此被广泛应用在弯头的生产中。但在成形碳钢弯头时，对内部牛角芯棒有较高的红硬性要求，且弯头在成形时加热温度需要控制在750~950之间。利用热推制工艺推制出的弯头在外观上比较美观，成形质量较好，壁厚也比较均匀，而且非常适合连续大批量的生产，所以在成形合金钢、不锈钢以及碳钢弯头时通常选用热推制成形的工艺。在运用热推制成形的方法成形弯头时，采用何种加热方式非常重要。在目前所应用的加热方法中，主要有三种加热方式：感应加热、反射炉加热和火焰加热。在实际生产中通常是根

根据产品需求及工厂实际来选择一种合适的加热方式。无缝短半径弯头的用途:1、无缝弯头适用于石油、天然气、化工、水电、建筑和锅炉等行业的管路系.无缝弯头不需管坯作原料,可节约制管设备及模具费用,且可得到任意大直径而壁厚相对较薄的碳钢弯头。2、可以缩短制造周期,生产成本大大降低.因不需要任何专用设备,尤其适合于现场加工大型碳钢弯头.坯料为平板或可展曲面,因而下料简,精度容易保证,组装焊接方便。90度短半径弯头成型方法：1.锻压法：用型锻机将管子端部或一部分予以冲伸，使外径减少，常用型锻机有旋转式、连杆式、滚轮式。2.滚轧法：一般不用芯轴，适合于厚壁管内侧圆缘。在管内放置芯子，外周用滚轮推压，用于圆缘加工。3.冲压法：在冲床上用带锥度的芯子将管端扩到要求的尺寸和形状。4.弯曲成形法：有三种方法较为常用，一种方法叫伸展法，另一种方法叫冲压法，第三种滚轮法，有3-4个辊，两个固定辊，一个调整辊，调整固定辊距，成品管件就是弯曲的。5.鼓胀法：一种是在管内放置橡胶，上方用冲子压缩，使管子凸出成形；另一种方法是液压鼓胀成形，在管子中部充入液体，液体压力把管子鼓成所需要的形状，波纹管的的生产大部分用的是这种方法。长半径弯头在冶金、电力行业中的应用7、90度长半径弯头在矿山、煤炭行业中的应用长半径弯头和短半径弯头有

什么区别?短半径弯头半径短,长半径弯头半径长,简吧!一般来说,短半径弯头介质流动阻力大,长半径弯头阻力较小。1、常用的弯头的为长半径系列,中径的弯曲半径为公称直径的1.5倍(公称直径小于25时为38mm)2、短半径系列,中径的弯曲半径为公称直径的1.0倍长半径短半径弯头的区别即缘由?长半径和短半径弯头的区别在于弯曲半径不同,长半径弯头的弯曲半径是公称通径的1.5被。而短半径弯头的弯曲半径是公称通径的1倍,这就是常说的1.5D弯头和1D弯头,长半径弯头和短半径弯头。此外还有大弯2D 3D.....等,这类被称作弯管。大口径弯头生产厂家 长半径弯头是指弯头的曲率半径为管子直径的1.5倍;如果大于1.5倍了,就是弯管的范畴了。短半径弯头是指弯头的曲率半径等于管子的直径,也就是常说的1倍的。D为弯头直径。长半径的是最常用的,一般默认也是长半径的,压力高或者流速高的地方会采用长半径的,如果是固体送管道阻力要求严格的时候要用更大的半径的弯头。短半径的一般是在低压流体中用或者弯头在安装时有限制的地方用。如果没有条件限制或在合同中没有注明的优先选用长半径弯头。使用范围有:污水处理、化工、热力、航天、电力、造纸等行业。