

# 煨制无缝弯头厂家

产品名称	煨制无缝弯头厂家
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）90度煨制弯管生产厂家,公司多年来从事无缝管件生产,是河北无缝煨制弯头生产厂家中\*值得信赖的煨制弯头生产厂家,我公司的产品质美价廉,产品型号齐全,好的产品是您身边的优质保障,我公司生产的产品一直都遵循着客户利益至上的原则,以优质的产品,良好的服务,具有竞争力的价格,我们热忱的欢迎您的到来.

### 90度无缝弯头生产厂家

碳钢无缝弯头成型工艺适用于制造工作压力小于10MPa、弯头内径 $d \geq 125\text{mm}$ ，弯头中径 $D$ 与弯头内径 $d$ 比值 $D/d \geq 1.5$ 的任何弯头，而弯头中径的大小不受限制。例如可以加工弯头内径为12m，弯头中径为60m以上的大型弯头。碳钢弯头成型基本工艺过程是：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，\*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弯头或其它规格的弯头，该工艺适用于制造弯头中径与弯头内径比大于1.5的任何规格大型弯头，是目前制造大型承压弯头的理想方法。昨天，全国政协召开“积极稳妥做好去产能过程中的人员安置工作，扎实推进供给侧结构性改革”提案办理协商会，发改委、教育部以及人力资源和社会保障部相关负责人，分别介绍了将要推出的政策措施。北京晨报记者了解到，去产能过程中有关人员安置措施政策将于近期发布碳钢弯头首先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）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，

晟拓管道弯头的热推成形工艺是采用专用弯头推制机、芯模和加热装置，使套在模具上的坯料在推制机的推动下向前运动，在运动中被加热、扩径并弯曲成形的过程。热推弯头的变形特点是根据金属材料塑性变形前后体积不变的规律确定管坯直径，所采用的管坯直径小于弯头直径，通过芯模控制坯料的变形过程，使内弧处被压缩的金属流动，补偿到因扩径而减薄的其它部位，从而得到壁厚均匀的弯头。与热推工艺相比，冲压成形的外观质量不如前者。冲压弯头在成形时外弧处于拉伸状态，没有其它部位多余的金属进行补偿，所以外弧处的壁厚约减薄10%左右。但由于适用于单件生产和低成本的特点，故冲压弯头工艺多用于小批量、厚壁弯头的制造。

按弯头的角度分，有45弯头，有90弯头和180弯头。晟拓公司选用专用弯头推制机、芯模和加热设备出产

工艺的热压弯头，使套在模具上的坯料在推制机的推进下向前运动，在运动中被加热、扩径并曲折成形的进程。热推弯头的变形特点是依据金属材料塑性变形前后体积不变的规则断定管坯直径，所选用的管坯直径小于弯头直径，经过芯模操控坯料的变形进程，使内弧处被紧缩的金属活动，抵偿到因扩径而减薄的其它部位，然后得到壁厚均匀的热压弯头。由于抗冲击性强、运用寿命长、出产效率高、质量牢靠的热压弯头易于完成自动化，衔接结实牢靠、操作简略、运用方便；所以咱们河北热压弯头厂出产的产品在石油、化工、电力、冶金、造船、燃气、城建及环境保护等职业建造和检修的场得到了广泛应用。

晟拓公司选用专用弯头推制机、芯模和加热设备出产工艺的热压弯头，使套在模具上的坯料在推制机的推进下向前运动，在运动中被加热、扩径并曲折成形的进程。热推弯头的变形特点是依据金属材料塑性变形前后体积不变的规则断定管坯直径，所选用的管坯直径小于弯头直径，经过芯模操控坯料的变形进程，使内弧处被紧缩的金属活动，抵偿到因扩径而减薄的其它部位，然后得到壁厚均匀的热压弯头。

由于抗冲击性强、运用寿命长、出产效率高、质量牢靠的热压弯头易于完成自动化，衔接结实牢靠、操作简略、运用方便；所以咱们河北热压弯头厂出产的产品在石油、化工、电力、冶金、造船、燃气、城建及环境保护等职业建造和检修的场得到了广泛应用