

加长弯头长度 加长弯头 中益诚达管件

产品名称	加长弯头长度 加长弯头 中益诚达管件
公司名称	河北中益诚达管件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市孟村回族自治县辛店镇王林村
联系电话	15532852209

产品详情

弯头的区别

最为常用的为无缝弯头，其中又分为：

长半径弯头(也叫1.5D弯头)

短半径弯头(也叫1D弯头)

其中1.5D长半径弯头为最常用的弯头。应用的场合也最为广泛。

按照规格区分:

中小规格为无缝弯头，加长弯头无缝，目前国内无缝弯头大口径在40"也就是 1020，不锈钢双边加长弯头，也就是说DN15-DN1000范围内。

大规格一般采用钢板制对焊弯头，这种工艺也一样分长短半径弯头。涉及规格为:DN500-DN2500附近。

孔子曾经曰过：“人而无信，不知其可也。”意思就是说：一个人要是连【中益诚达管件】的微信都没关注，简直不知道他还能干什么...找到下面的二维码，关注一下吧

河北中益诚达管件有限公司，加长弯头，自2004年成产。建厂15年来，以做事先做人的理念赢得业内同行好评，主要产品有弯头，三通，加长弯头长度，大小头，法兰加工销售，可根图设计要求加工定做，质量可靠，一次合作，终身朋友！

冲压成形

冲压成形弯头是最早应用于批量生产无缝弯头的成形工艺，在常用规格的弯头生产中已被热推法或其它成形工艺所替代，但在某些规格的弯头中因生产数量少、壁厚过厚或过薄。

产品有特殊要求时仍在使用。弯头的冲压成形采用与弯头外径相等的管坯，使用压力机在模具中直接压制成形。

在冲压前，管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，上模向下运动开始压制，通过外模的约束和内模的支撑作用使弯头成形。

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。

冲压弯头分冷冲压和热冲压两种，通常根据材料性质和设备能力选择冷冲压或热冲压。

冷挤压弯头的成形过程是使用专用的弯头成形机，将管坯放入外模中，上下模合模后，在推杆的推动下，管坯沿内模和外模预留的间隙运动而完成成形过程。

加长弯头长度-加长弯头-中益诚达管件由河北中益诚达管件有限公司提供。河北中益诚达管件有限公司（www.zycdgj.com）实力雄厚，信誉可靠，在河北沧州的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领中益诚达管件和您携手步入辉煌，共创美好未来！