

# 冲压弯头 沧州聚凯管道【商家自营】 焊接冲压弯头

产品名称	冲压弯头 沧州聚凯管道【商家自营】 焊接冲压弯头
公司名称	沧州聚凯管道设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	沧州市盐山县盐塔路中段
联系电话	17631720222

## 产品详情

### 高压弯头的制作工艺

高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，冲压弯头，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°高压弯头或其它规格的高压弯头，该工艺适用于制造高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，是目前制造大型国标弯头的理想方法。

高压弯头适用于石油，天然气，化工，水电，建筑和锅炉等行业的管路系统。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国标弯头。由于上述二条原因，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国标弯头。坯料为平板或可展曲面，因而下料简单，精度容易保证，组装焊接方便。

### 弯头的使用环境

产生严重的应力腐蚀环境。在选材上，最好采用 304 类或 316 类奥氏体不锈钢，并在 900~1100 °C 之间加热后缓慢冷却，可以较彻底地消除应力。如果采用 304 类奥氏体不锈钢，应在固溶化温度加热并快冷，此时可消除原先的应力，但由于采用急冷方式，冲压弯头，还会产生一些新的应力。为此，还可补充一次低温去应力处理。

产生晶间腐蚀环境。可加热到固溶化温度，304 类、316 类奥氏体不锈钢可缓慢冷却，316 类奥氏体不锈钢必须快冷。如果在工件生产中有产生敏化的可能而又产生晶间腐蚀的环境中工作，则应采用 316 类奥氏体不锈钢，加热到固溶化温度后快冷，或采用 304 类奥氏体不锈钢，加热到稳定化温度后缓慢冷却。

### 不锈钢碳钢弯头的安装注意事项

不锈钢管件采用平口衔接对管材质量要求高，对排水铸铁管的外径椭圆度、壁厚及橡胶圈的物理功能都有较高的要求，由于平口的水密功能前提差，因而，除了严厉节制管材及管件等的本体质量外，高压法兰还要特殊留意管材和管件的端口维护，对焊弯头包管端口的椭圆度及平坦度。在装置施工时应该严厉依照操作工序执行。冲压弯头特殊是在直管装置时每根管接口处需用立管卡将立管固定在修建物的承重墙上；横管在每个接口处均应加设吊架，在衔接卫生用具较为集中的厕浴间处，假如横支管上衔接卫生洁具的两个接口间隔不大于600mm，可在中心设置一个吊架。

无缝不锈钢管件是一种具有中空截面、周边没有接缝的长条钢材。无缝不锈钢管件的壁厚越厚，冲压弯头型号，就越有经济性和合用性，壁厚薄，则加工成本就会大幅度的上升。管件具有中空的截面，是一种保送流体的管道，保送天然气、石油、煤气、水机某些固体物质的管道。与圆钢等实心钢材比较，无缝不锈钢管件在抗弯抗扭强度一样时，重量越轻，是一种经济截面的钢材，被遍及用于制造结构件和机械零件，如一些建筑施工顶用的钢脚手架、自行车架、汽车传动轴、石油钻杆等。

冲压弯头-沧州聚凯管道【商家自营】-焊接冲压弯头由沧州聚凯管道设备有限公司提供。沧州聚凯管道设备有限公司（[www.tz1288.com](http://www.tz1288.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。沧州聚凯管道——您可信赖的朋友，公司地址：沧州市盐山县盐塔路龙盛公司院内，联系人：张大伟。