

大口径虾米腰弯头供不应求

产品名称	大口径虾米腰弯头供不应求
公司名称	河北沧林管道有限公司
价格	10.00/个
规格参数	品牌:沧林 型号:齐全 产地:盐山
公司地址	盐山经济开发区蒲洼城园区
联系电话	13373378556 13930745980

产品详情

大口径虾米腰弯头供不应求大口径虾米腰弯头顾名思义就是像虾米一节一节的弯头,这种弯头是先按照标准把钢管割成段然后在焊接起来,大口径虾米腰弯头生产厂家中比较有信誉的厂家就是我们金茂了,虾米腰弯头角度准确被广泛应用在给排水上边,优质的产品,让你满意的价格期待您的来电垂询.虾米腰是管件中弯头的一种,虾米腰弯头很常用,下料制造很简单,但传统方法对现在工业的大管径弯头就操作困难,且很难保证精度。现可利用计算机制图放样计算出各点处素线长度,然后将卷管按同样的份数等份,在素线上用计算出的长度截取线段,连接端点即可画出切割线 通常对焊弯头是在管道施工现场进行焊接的,这是由于各类管道的焊接标准不同,需要根据管道焊缝等级进行现场焊接。

虾米腰弯头也是管件中弯头的一种,其国家标准为S02403钢制管件建筑标准。虾米腰弯头很常用,下料制造很简单,但传统方法对现在工业的大管径弯头就操作困难,且很难保证精度。现可利用计算机制图放样计算出各点处素线长度,然后将卷管按同样的份数等份,在素线上用计算出的长度截取线段,连接端点即可画出切割线。大口径虾米腰弯头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。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,冲压成型的外观质量不如前者。除上述三种常用的成形工艺以外,无缝弯头成形还有采用将管坯挤压到外模后,再通过管坯内通球的成形工艺。但这种工艺相对复杂、操作麻烦,且成形质量不如前述工艺,故较少采用在管道系统所使用的全部管件中,所占比例#大,约为80%。通常,对不同材料或壁厚的弯头选择不同的成形工艺。

制造厂常用的无缝弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等。不但重量连材料本身的数据也得到严格。把原材料化验完毕后又经过严格保存在等待使用热推成形:热推弯头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

虾米腰弯头手工放样步骤：（以一节为例，其余方法相同）1）先按实际尺寸画出弯头侧面投影。包括接缝线。2）按线把每一个封闭线框图形分割成独立的图形。（可以裁剪，也可以单独再画。3）取一个图样，（将中心线垂直的设置）画在另一张纸上，沿图样高度画两条上下平行的横线，并与中心线垂直，长度正好是图样直径的圆周长。（封闭的长方形）4）将图样垂直方向作等分，并作好标记，然后将这些等分线垂直的画到刚才画的展开的长方形内，注意展开图上的点一定要对应投影图样上的点。5）将图样上斜线沿水平方向作等分。并平行的拉到展开的图样上，并对应相应的点。把展开样上得到的交点圆滑连接，就是展开的曲线。等分作的越密，曲线越准。6）放出咬口的量，和板厚处理。弯头下料必须知道弯曲半径，厚度、几节。

我公司宗旨是：以质量求生存，靠信誉求发展，诚信为本，创新为先，以质取胜。
河北沧林管道有限公司热诚期待与你的真诚合作，共同发展。