

# 河南宏贸WTX型直角橡胶弯头

产品名称	河南宏贸WTX型直角橡胶弯头
公司名称	河南宏贸管道设备有限公司
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	河南省郑州市巩义市西村镇龙泉小区4号6楼
联系电话	17596499925

## 产品详情

### 橡胶弯头

橡胶弯头是由织物增强的橡胶件与平形活接头、松套金属法兰或螺纹管法兰组成，用于管道隔振降噪、补偿位移的弯头。

### 中文名

### 按结构分为

单球体、双球体

### 连接形式分为

法兰连接、螺纹连接

### 工作压力分

0.25MPa、0.6MPa

### 分类

按结构分为：单球体、双球体、弯头球体，90°弯头。

按连接形式分为：法兰连接、螺纹连接、螺纹管法兰连接。

按工作压力分：0.25MPa、0.6MPa、1.0MPa、1.6MPa、2.5MPa五个等级。

具体分类：JGD型可曲挠合成橡胶接头，JGD-A型可曲挠双球体橡胶接头，JGD-A1型加强式可曲挠双球橡胶接头，JGD-A2型可曲挠双球体丝连橡胶接头，JGD-B型弹力管道减震器（异径接头），JGD-C型风

机盘管橡胶接头，JGD-D型橡胶隔振垫，WTX型可曲挠合成橡胶弯头，ZT、ZTB、ZTG型阻尼弹簧隔振器，HTXDJ型弹性吊架等。

## 性能特点

- 1、体积小、重量轻、弹性好、安装维修方便。
- 2、安装时可产生横向、轴向、角向位移，不受管道不同心，法兰不平行的限制。
- 3、工作时可降低结构传递噪音，吸振能力强。

## 使用范围

由于可曲挠橡胶弯头具有良好的综合性能，所以它广泛用于化工、建筑、给水、排水、石油、轻重工业、冷冻、卫生、水暖、消防、电力等基础工程。

## 使用说明

高层给水使用橡胶弯头时，管道必须有固定支撑或固定托架，否则产品应安装防拉脱装置。固定支撑或托架的力必须大于轴向力，否则也应安装防拉脱装置。

## 适用介质：

根据材料不同可制成耐酸、耐碱、耐腐蚀、耐油、耐热等各个品种，适应多种介质和环境

## 安装方法

- 1.橡胶弯头在安装时，严禁超位移极限安装。
- 2.安装螺栓要对称，逐步加压扭紧，以防局部泄漏。
- 3.1.6MPa以上的工作压力，安装螺栓要有弹性压垫，以防工作时螺栓松动。
- 4.垂直安装时接头管道两端应有垂向受力支承，可采取防拉脱装置，以防止工作受压拉脱。
- 5.橡胶弯头安装部位应远离热源.臭氧区域.严禁强辐射光线暴晒和使用不符合本产品要求的介质.
- 6.橡胶弯头在运输装卸时严禁锐利器具划破表面、密封面。

## 连接方式：

一般有丝扣连接、法兰连接、卡箍连接等等。

## 材质

橡胶弯头球体是由内胶层、增强层有多层刮胶锦纶帘子布、外胶层复合的橡胶管组成。根据介质不同所采用的橡胶材质也不同，有天然胶、丁苯胶、丁基胶、丁腈胶、三元乙丙胶、氯丁胶、硅橡胶、氟橡胶等等。分别具有耐热、耐酸、碱、耐腐蚀、耐磨、耐油等功能。

## 产地

中国主要的橡胶接头产地是上海、河南巩义、河北景县一小部分。以河南巩产量最大，种类最全。

## 工艺流程

无缝弯头:弯头是用于管道转弯处的一种管件。在管道系统所使用的全部管件中，所占比例最大，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。

### 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。

热推弯头成形工艺具有外形美观、壁厚均匀和连续作业，适于大批量生产的特点，因而成为碳钢、合金钢弯头的主要成形方法，并也应用在某些规格的不锈钢弯头的成形中。

成形过程的加热方式有中频或高频感应加热（加热圈可为多圈或单圈）、火焰加热和反射炉加热，采用何种加热方式视成形产品要求和能源情况决定。

### 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。

采用内外模冷挤压工艺制造的弯头外形美观、壁厚均匀、尺寸偏差小，故对于不锈钢弯头特别是薄壁的不锈钢弯头成形多采用这一工艺制造。这种工艺所使用的内外模精度要求高；对管坯的壁厚偏差要求也比较苛刻。空侣网暖通专家提供

### 中板焊制

用中板用压力机做成弯头剖面的一半，然后把两个剖面焊接到一起。这样的工艺一般用来作DN700以上的弯头的。