

不锈钢冲压弯头 君道管道90° 不锈钢弯头 不锈钢弯头

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 不锈钢冲压弯头 君道管道90° 不锈钢弯头 不锈钢弯头 |
| 公司名称 | 河北君道管道设备制造有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 盐山县蒲洼城开发区 |
| 联系电话 | 13315799175 |

产品详情

不锈钢弯头生产的工艺流程一

不锈钢弯头生产的工艺流程，若做长半径弯头，要先选定规格，提出管料。扩径率，通过理论计算，一般扩径率在33%-35%之间，倒推回去。

短半径219mm的一般的扩径率为50%。选好原料后，304不锈钢弯头，按弯头规格下料，再考虑曲率半径，比如，90°的弯头，通过其曲率可以算出下多长料可加工出90°的弯头。

通过理论计算可算出，然后以该长度为定尺进行切断。后把料进行热推制。推制机大家可能都看过，实际很简单。它是一个牛角状芯头或芯棒，芯棒由细变粗，推制过程是一个扩径带弯曲的过程。

后边有支撑，把下料管段穿入芯棒，后边有一牌坊架将芯棒固定。中间有一小车，小车有的通过液压传动，有的通过机械传动即丝杠传动，不锈钢冲压弯头，然后往前推小车。

小车推着管子顺着芯棒往前走，不锈钢弯头的芯棒外有一个感应圈，把管子加热，加热好，然后小车把管子推下，就加工好一个。推好后，弯头要就此热状态下进行。

不锈钢弯头L245L415L290X60

1、由于不锈钢弯头大多数用于焊接，为了提高焊接质量，端部都车成坡口，留一定的角度，带一定的边，这一项要求也比较严，边多厚，角度为多少和偏差范围都有规定。不锈钢弯头表面质量和机械性能基本和管子是一样的。为了焊接方便，管件与被连接的管子的钢种是相同的。

2、就是所有的管件都要经过表面处理，高压不锈钢弯头，把内外表面的氧化铁皮通过喷丸处理喷掉，再涂上防腐漆。这是为了出口需要，再者，在国内也是为了方便运输防止锈蚀氧化，都要做这方面的工作。

。

3、就是对包装的要求对于小管件，如出口，就需要做木箱，大约1立方米，规定这种箱子中的弯头数量大约不能超过一吨，该标准允许套装，即大套小，但总重量一般不可超过1吨。对于大件y就要单个包装，像24 的就必须单个包装。另外就是包装标记，标记是要注明尺寸、钢号、批号、厂家商标等。

不锈钢弯头主要用于管道安装中的一种连接管件，用于管道拐弯处的连接。连接两根公称通径相同的管子，使管路做90°或者其它角度的转弯。合金弯头是多种弯头的一类统称，它的材质多种多样，常见的有碳钢、锰钢、镍钢等。不锈钢弯头用途非常广泛。普通的青铜材质的合金弯头在一般自来水管中较为常见，但随着生活水平的提高，很多自来水管都改用不锈钢弯头。锰钢材质的合金弯头由于锰钢具有承受冲击、挤压、物料磨损等的优良性能，通常被使用在混凝土输送管道，泥浆输送管道等磨损消耗比较严重的管道中。而高锰钢合金弯头则被使用在流体流动比较激烈，冲击比较强的管道中；镍钢材质的合金弯头通常被用在高浓度氧化酸（、硫酸）等的常温输送管道中，不锈钢弯头，但在还原酸（盐酸、稀硫酸等）的输送管道中则会被严重腐蚀，除非盐酸的浓度很低；马氏体合金弯头在650 以下有较高的高温强度、性和耐水汽腐蚀的能力，但焊接性较差。因此，常被用在高温水蒸气输送管道、水煤气管道。执行标准：GB/T12459-2005、GB/T13401、GB/T10752-1999。不锈钢冲压弯头-君道管道90°不锈钢弯头-不锈钢弯头由河北君道管道设备制造有限公司提供。河北君道管道设备制造有限公司(jdgdgs.tz1288.com)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，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。君道管道——您可信赖的朋友，公司地址：盐山县蒲洼城开发区，联系人：张经理。