

弯头 圣瑞达管道 90度弯头

产品名称	弯头 圣瑞达管道 90度弯头
公司名称	盐山县圣瑞达管道装备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县盐塔路高龙潭段
联系电话	13231717111 13231717111

产品详情

弯头是管道安装中常用的一种连接用管件，连接两根公称通径相同或者不同的管子，不锈钢冲压弯头，使管路作一定角度转弯.在管路系统中，弯头是改变管路方向的管件.

冲压弯头是采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头，然后将两块半环弯头进行组对焊接成形，冲压弯头的焊接需要按照一定的工序进行生产和加工。一般冲压弯头中含碳量较高则硬度越大，强度也越高，

冲压弯头有很多优点，优点具体如下：

个、重量轻：冲压弯头密度为0.89-0.91g/cm，仅为钢管的十分之一。并且由于重量轻，可大大工业降低运输费用和安装的施工强度。

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，弯头，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。

折叠冲压成形

冲压成形弯头是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。

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。

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，无缝弯头，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，故对于弯头特别是薄壁的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。

弯头-圣瑞达管道-90度弯头由盐山县圣瑞达管道装备制造有限公司提供。盐山县圣瑞达管道装备制造有限公司（www.ysshengruida.com/）实力雄厚，信誉可靠，在河北沧州的弯头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圣瑞达管道和您携手步入辉煌，共创美好未来！