

# 瑞迪管道之选 钢制对焊弯头 镇江对焊弯头

产品名称	瑞迪管道之选 钢制对焊弯头 镇江对焊弯头
公司名称	沧州瑞迪管道设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县盐塔路南段
联系电话	18231770007 18231770007

## 产品详情

### 对焊弯头的技术

对焊弯头管路作90°转弯，使通径缩小其他名称：异径90°弯头、变径弯头、大小弯、异形弯头

用途：连接两根直径不同的管子，使管路作90°转弯的同时使通径缩小。所采用的生产工艺是用整个的弯头抽条子渐缩的工艺来生产的。

对焊弯头按照工艺：热推弯头，冲压弯头，焊接弯头等。

按照材质：有碳钢弯头，镇江对焊弯头，不锈钢弯头，合金钢弯头等。

按照规格：有短半径弯头，长半径弯头，30° 45° 60° 90°等不同度数的弯头。

所起的作用就是在做90度转弯时让管道的口径发生变化。与大小头的作用是一样的，但是大小头不能做转向用。3，冲压弯头加热温度的断定原则是原料奥氏体化温度以上，且推制时弯头内壁主压应力不到资料在此温度下的极限。价格比等径的弯头大约要高一倍左右。在一些施工现场，就用一个弯头和一个大小头焊到一起来代替这种产品。其材质有碳钢，不锈钢，合金钢，PVC，不锈钢对焊弯头，铸钢等。常见的标准有国标GB/T12459-2005和GB/T13401 - 2005.其对焊弯头主要产地在河北省沧州市孟村县一带。

### 对焊弯头的图片

对焊弯头变径弯头制造商kwtilWC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，整好形后，弯头的外径、壁厚尺寸都达到了要求。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。【b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，碳钢对焊弯头，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。荣昌变径弯头制造商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，钢制对焊弯头，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

异型弯头的标准：

对焊弯头异型弯头现在国际通用的标准是美国的国家标准ANSI B16.9和16.28。该标准的异型弯头外径尺寸范围是1/2" ~ 80"，一般24" 以内的都是用无缝钢管为原材料，26" 到80" 的都是用钢板冲压以后再焊接。对在低温或动载荷条件下的钢材构件进行时效处理，以消除残余应力，稳定热压碳钢弯头组织和尺寸，尤为重要。壁厚\*可达60mm，\*小到1.24mm。钢种用的\*多的是碳素钢（20#）、合金钢和不锈钢，共24个钢种。锅炉上用的CrMo钢像15Cr，用量比较大。

异型弯头用途：

对焊弯头异型弯头连接两根公称口径相同或者不同的管子，使管路作一定角度转弯。

对焊弯头高压无缝对焊弯头变径弯头为获取上游弯头安装前提对内锥流量计的机能影响和所需的\*短直管段长度，应用计算流体动力学数值，对100mm口径，等效直径比0.45/0.65的内锥流量计开展了上游单90°弯头的研究.介质为常温水，雷诺数范围:0.49 ~ 4.98，研究方案分基线和上游单90°弯头两类，共15组.利用均匀流出系数相对误差及附加不确定度作为安装前提的主要评价尺度，给出了上游单个90°弯头的直管段长度，并与国外研究结论作了比较。铁素体型不锈钢基体以体心立方晶体结构的铁素体组织(α相)为主，有磁性，一般不能通过热处理硬化，但冷加工可使其轻微强化的不锈钢。

对焊弯头所谓热压成形即将内部装有内芯的管坯直接运用模具进行冲压压制成形弯头的一种方法。在\*初生产无缝弯头的时候，冲压成形法实现了弯头的批量生产，并且广泛应用在了弯头的生产中。在一些施工现场，就用一个弯头和一个大小头焊到一起来代替这种产品。冲压成形法具有一定的劣势，即冲压成形出的弯头成形质量不佳，弯头壁厚偏差大且成形出的弯头外观也不美观，并且在成形较大规格弯头时，需要的模具成本也非常高。因此，在现如今的弯头生产中，冲压成形法已经被其他的成形方法渐渐取代了。但是在生产一些特殊规格弯头时，仍然在采用冲压成形的方法。

瑞迪管道不二之选(图)-钢制对焊弯头-镇江对焊弯头由沧州瑞迪管道设备制造有限公司提供。厚壁弯头退火的目的，是为了消除组织缺陷，改善组织使成分均匀化以及细化晶粒，提高热压弯头的力学性能，减少残余应力。沧州瑞迪管道设备制造有限公司（www.dgs.com）是河北沧州弯头的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在瑞迪管道领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创瑞迪管道更加美好的未来。