

锻制电标弯头厂 鹏宇管业 电标弯头厂

产品名称	锻制电标弯头厂 鹏宇管业 电标弯头厂
公司名称	沧州鹏宇管业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省盐山县城南开发区
联系电话	13643283928 13643283928

产品详情

高压电标弯头

schxx是壁厚等级，低温电标弯头厂，90e(s)表示短半径90度弯头;90e(l)表示长半径90度弯头;45e(l)表示长半径45度弯头；45e(s)表示短半径45度弯头；180e(s)表示短半径180度弯头;180e(l)表示长半径180度弯头;r(c)表示同心异径接头；r(e)表示偏心异径接头；t(s)表示等径三通；t(r)表示异径三通；cr(s)表示等径四通；c r(r)表示异径四通；c表示管帽；具体可以看看gb/t12459-2005《钢制对焊无缝管件》

弯头分类：按材质分为：不锈钢弯头，碳钢弯头（低碳钢弯头），高压弯头，合金钢、白钢弯头》；按标准分为：国标，非标，国际标准：德标，日标，美标，英标弯头；按工艺分为：冲压弯头，焊接弯头（对焊弯头）等

2000电标厚壁弯头

GD2000电标厚壁弯头生产厂家【鹏宇管业】公司从产品原材料就严把质量关，河北电标弯头厂，每一件产品都经过严格的质量检测才能出厂，真正的做到了“零退货”的销售记录，我们秉承“千锤百炼出精品，精益求精谋发展”的经营策略。以人为本，资本为纽带，技术为基础，市场为先导，真诚期待您的来电！在此希望广大客户给我们彼此一个机会，我们有信心让您成为我们的长期合作伙伴。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。

电标弯头热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，锻制电标弯头厂，通过改变材料表面或内部的金相组织结构，来控制其性能的一种金属热加工工艺。

操作方法：将钢件加热到Ac3+30~50度或Ac1+30~50度或Ac1以下的温度（可以查阅有关资料）后，电标弯头厂，一般随炉缓慢冷却。

目的：1.降低硬度，提高塑性，改善切削加工与压力加工性能；2.细化晶粒，改善力学性能，为下一步工序做准备；3.消除冷、热加工所产生的内应力。

应用要点：1.适用于合金结构钢、碳素工具钢、合金工具钢、高速钢的锻件、焊接件以及供应状态不合格的原材料；2.一般在毛坯状态进行退火。

锻制电标弯头厂-鹏宇管业-

电标弯头厂由沧州鹏宇管业有限公司提供。沧州鹏宇管业有限公司（www.hbczpy.com）是河北沧州，其它的企业，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。在鹏宇管业领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创鹏宇管业更加美好的未来。同时本公司（www.hbczpy.com）还是从事15crmog合金弯头，12cr1mov合金弯头，P91合金弯头生产厂家的厂家，欢迎来电咨询。