

90碳钢弯头 碳钢弯头 泰硕钢管

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 90碳钢弯头 碳钢弯头 泰硕钢管 |
| 公司名称 | 河北泰硕钢管制造有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 盐山县蒲洼城工业区 |
| 联系电话 | 13333279388 13333279388 |

产品详情

碳钢弯头常见的生产工艺

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，所占比例大，对不同材料或壁厚的弯头选择不同的成形工艺。常用的碳钢弯头成形工艺有热推、冲压、中板焊制等等。

1.热推成形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，碳钢弯头，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。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，180碳钢弯头，并也应用在某些规格的不锈钢弯头的成形中。

2.冲压成形折叠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。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。在冲压前，管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，不锈钢弯头，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。产品有特殊要求时仍在使使用。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。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，碳钢弯头，没有其它部位多余的金属进行补偿，俄标碳钢弯头，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。

3.中板焊制折叠用中板用压力机做成弯头剖面的一半，碳钢弯头标准，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。

碳钢弯头的外观处理工作

1、口径问题由于无缝弯头的推制加工的时候，口径会有一点点误差，但是目前的生产工艺都全部可以在国标范文之内。

2、便是内外划伤和修磨，我们在搬运的时候和推制加工的时候的划伤在人家对方的管件厂内都修磨平了，稍微大点的地方电焊补好再修磨使其没有缺憾。

3、便是防锈漆的处理，在我们这里防锈漆就是调和漆，质量不怎么好但是在人家对方，防锈漆都是好几百元一桶的 地防锈漆，涂刷方式也在池子里沾漆而不是刷子刷漆，从而每一个地方都均匀，干了之后便是喷字，并把一个铁质的带有磁铁的合格证粘在无缝弯头上并在无尘车间装箱。

1.按照生产工艺可分为:焊接弯头、冲压弯头、推制弯头、铸造弯头等。

2.按它的曲率半径来分，可分为长半径弯头和短半径弯头。长半径弯头指它的曲率半径等于1.5倍的管子外径，即 $R=1.5D$ 。短半径弯头指它的曲率半径等于管子外径，90碳钢弯头，即 $R=1.0D$ 。(D为弯头直径，R为曲率半径。D也可以用倍来表示。)

3.按照工艺形式可分:焊接弯头、冲压弯头、铸造弯头等。

4.按弯头的角度分，有45°弯头，有90°弯头和180°弯头。

5.按执行标准有GB/T12459-2005、GB/T13401-2005、GB/T10752-1995、HG/T21635-1987、D-GD0219等。

90碳钢弯头-碳钢弯头-泰硕钢管(查看)由河北泰硕钢管制造有限公司提供。“销售无缝管，合金管，高低压锅炉管，管件，防腐保温管道”选择河北泰硕钢管制造有限公司，公司位于：盐山县蒲洼城工业区，多年来，泰硕钢管坚持为客户提供好的服务，联系人：王硕。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。泰硕钢管期待成为您的长期合作伙伴！