

# 碳钢弯头厂家 弯头 唯洋管道

产品名称	碳钢弯头厂家 弯头 唯洋管道
公司名称	河北唯洋管道装备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县沧乐路韩桥段路西
联系电话	13180326607 13180326607

## 产品详情

### 弯头产品技术要求

热推制成形技术即利用感应加热的方式将管坯进行加热，使材料塑性增强，然后利用两步液压推弯，在管坯内部的芯棒作用下进行扩径，成形出比管坯直径大的弯头的一种成形方法，在现有的弯头成形方法中是生产成本较低的一种成形方法，因此被广泛应用在弯头的生产中。

要求控制曲率半径。比如半径长度为1.5D，那么曲率半径必须在所要求的公差范围之内。由于这些管件大多数用于焊接，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，碳钢弯头厂家，几何尺寸上比管件多了很多项。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，和被连接的管子的钢的材质是要相同的。

### 弯头产品介绍

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，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。热推弯头成形工艺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。

冲压成形法具有一定的劣势，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，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

与热推工艺相比，冲压成型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，没有其它部位多余的金属进行补偿，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。

热推制成型弯头适合连续生产，弯头，生产速率较快，且能够生产不同规格的弯头，热推制成型技术即利用感应加热的方式将管坯进行加热，使材料塑性增强，然后利用两步液压推弯，在管坯内部的芯棒作用下进行扩径。

挤压法：运用这种方法成形出的弯头成形质量较好，弯头外形美观，通常在制造一些薄壁类弯头时应用此种方法，即通过上下模具的挤压来成形弯头的方法。

为改善不锈钢弯头耐蚀性能及焊接性而适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等，90度弯头厂家，焊接性较好一些，采用同类型的铬不锈钢焊条时，应进行200 以上的预热和焊后800 左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用铬镍不锈钢焊条。

碳钢弯头厂家-弯头-唯洋管道由河北唯洋管道装备制造有限公司提供。河北唯洋管道装备制造有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更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。唯洋管道——您可信赖的朋友，公司地址：盐山县沧乐路韩桥段路西，联系人：赵胜利。