

碳钢无缝异径管生产厂家

产品名称	碳钢无缝异径管生产厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 异径管通常选用缩径加扩径限制、扩径限制或缩径限制的成形技术，也可选用冲压成形。冲压成形技术首要对于有些特别标准需求的异径管，冲压所运用的冲模形状能够参阅异径管内外表尺度描绘，用冲模将下料后的钢板冲压拉伸成形。异径管的扩径技术首要是为了处理异径管变径偏大不易经过缩径成形的疑问，选用小于异径管大端直径的管坯，用内冲模沿管坯内径扩径成形。异径管的缩径成形是将与异径管大端直径持平的管坯放入成形模中，然后经过沿管坯轴向方向的限制，使金属沿模腔运动并缩短成形。因为大小头变径的大小不一，所以其缩径成型也能够分为一次限制成形或屡次限制成形。有时依据资料 and 商品成形需求，将扩径与缩径的办法兼并运用。在缩径或扩径变形限制过程中，依据不一样资料和变径状况，断定选用冷压或热压。通常状况下尽量选用冷压，但对屡次变径而导致严峻的加工硬化的状况、壁厚偏厚的状况或合金钢的资料，异径管的制造更宜选用热压。

异径管的圆度不应大于相应端外径的1%，且允许偏差为 $\pm 3\text{mm}$ 。异径管的材质执行SY/T5037、GB/T9711、GB/T8163、美标ASTM A106/A53 GRB，API 5L、APT5CT、ASTM A105、ASTM A234、ASTM A106、DI N德国标准及客户要求标准异径管(大小头)是用于管道变径处的一种管件。通常采用的成形工艺为缩径压制、扩径压制或缩径加扩径压制，对某些规格的异径管也可采用冲压成形。缩径/扩径成形异径管的缩径成形工艺是将与异径管大端直径相等的管坯放入成形模中，通过沿管坯轴向方向的压制，使金属沿模腔运动并收缩成形。根据异径管变径的大小，分为一次压制成形或多次压制成形。下图为同心异径管的缩径成形示意图。同心异径管的缩径成形示意图扩径成形是采用小于异径管大端直径的管坯，用内冲模沿管坯内径扩径成形。扩径工艺主要解决变径偏大的异径管不易通过缩径成形的情况，有时根据材料和产品成形需要，将扩径与缩径的方法合并使用。在缩径或扩径变形压制过程中，根据不同材料和变径情况，确定采用冷压或热压。通常情况下，尽量采用冷压，但对多次变径而引起严重的加工硬化的情况、壁厚偏厚的情况或合金钢的材料宜采用热压。冲压成形除使用钢管为原料生产异径管外，对部分规格的异径管还可用钢板采用冲压成形工艺进行生产。拉伸所使用的冲模形状参照异径管内表面尺寸设计，用冲模将下料后的钢板冲压拉伸成形。

异径管的圆度不应大于相应端外径的1%，且允许偏差为 $\pm 3\text{mm}$ 。异径管的材质执行SY/T5037、GB/T9711、GB/T8163、美标ASTM A106/A53 GRB，API 5L、APT5CT、ASTM A105、ASTM A234、ASTM A106、DI N德国标准及客户要求标准异径管（大小头）是用于管道变径处的一种管件。通常采用的成形工艺为缩

径压制、扩径压制或缩径加扩径压制，对某些规格的异径管也可采用冲压成形。a. 缩径/扩径成形异径管的缩径成形工艺是将与异径管大端直径相等的管坯放入成形模中，通过沿管坯轴向方向的压制，使金属沿模腔运动并收缩成形。根据异径管变径的大小，分为一次压制成形或多次压制成形。下图为同心异径管的缩径成形示意图。扩径成形是采用小于异径管大端直径的管坯，用内冲模沿管坯内径扩径成形。扩径工艺主要解决变径偏大的异径管不易通过缩径成形的情况，有时根据材料和产品成形需要，将扩径与缩径的方法合并使用。在缩径或扩径变形压制过程中，根据不同材料和变径情况，确定采用冷压或热压。通常情况下，尽量采用冷压，但对多次变径而引起严重的加工硬化的情况、壁厚偏厚的情况或合金钢的材料宜采用热压。b. 冲压成形除使用钢管为原料生产异径管外，对部分规格的异径管还可用钢板采用冲压成形工艺进行生产。拉伸所使用的冲模形状参照异径管内表面尺寸设计，用冲模将下料后的钢板冲压拉伸成形。