

304无缝不锈钢异径管生产厂家

产品名称	304无缝不锈钢异径管生产厂家
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 在仪表、石油化工、环保卫生及压力容器等行业中，广泛使用各种直径、锥度不同的异径接头(也称大小头)管件。异径接头是用于尺寸不同的两根管子的直线连接，实现管道变径的管件。异径接头可使用棒材、管材、板材、锻件、铸件及型材等多种材料，通过切削加工、挤压、冲压、焊接、铸造或铸造等多种加工方法制作。这些方法多属于机械加工范畴，是机械加工和压力加工的有机结合。随着异径接头使用材料、尺寸精度和几何外形的变化增多，加工方法也不相同，如对于锻件、铸件、棒材可使用切削加工；对于板材、型材可使用锻压和焊接成型的方法制造；对于无缝管材可采用冲压成形。本文对冲压成形方法进行了分析，并介绍几种新的刚性凸模扩径方法。

异径管标准：1)异径管外观不应有裂纹、重皮，壁厚应大于大径端管段的壁厚。2)异径管的圆度不应大于相应端外径的1%,且允许偏差为3mm；同心异径管两端中心线应重合,其偏心值允许偏差为5mm。3)异径管尺寸允许偏差应符合表4.2.2-3的规定。为什么要对异径管进行扩径成型处理这一步骤是为了什么就是为了能够更好的解决异径管变径偏大的情况，还能够解决缩颈成型存在的问题。扩径成型的方法一般我们采用的是小于异径管大端直径的管坯，后使用内冲模对管坯进行扩径成型的处理。异径管的缩颈成型的方法是将和异径管的管径相等的管坯放进成型模当中，然后使用模具沿着管坯的方向进行冲压成型，保证金属能够沿着腔膜的方向进行运动并且保证缩颈成型。在对异径管进行缩颈成型的加工处理的时候，由于两边的口径不相等，所以进行加工的时候可以进行一次压制成型的方式，还可以采用多次压制成型的方式进行加工处理。如果异径管的材料或者是产品成品的特殊需要，我们可以将扩径成型以及缩颈成型的方式进行合并使用。在进行冲压成型的过程当中，还可以根据材料以及变径情况的变化，来选择冷压加工的方式或者是热压加工的方式。

1. 冲压成形方法分析冲压是通过塑性变形来实现成形，下面针对薄壁异径管接头分析其可能的冲压成形方法。(1)拉深-切底 异径接头为一带锥形门路零件，即带锥形又有门路。这样的零件拉深变形较为复杂，同时包含有门路形和锥形件的拉深性质。拉深至要求后，切底制成零件，见图1 若以门路形件拉深，先拉成与大端等直径圆筒形，再逐步减小小端直径，达到需要的锥度。若以锥形件拉深，由于零件变形程度大，而凸模的压力仅通过毛坯中部的一小块面积传递到变形区，因此有可能产生很大程度上的变薄现象，甚至使材料拉裂，故需进行多次拉深。方法有：门路拉深法。锥面逐步成形法。整个锥面一

次成形法。(2)拉深—冲孔—翻边 拉深—切底方法材料利用率低，对于小直径的圆筒部分，若高度较大，需多次拉深，比较困难，厚度变薄明显，采用拉深—冲孔—翻边工序更好，见图2。该工序分为两种情况：对于小端圆筒形高度较小的制件，若一次翻边能成形所需高度，则采用锥形拉深—冲孔—翻边；若一次翻边不能达到制件小圆筒高度，可先拉深成喇叭锥形件，再把小圆筒部分拉深到一定高度，后冲孔—翻边制成零件。(3)旋压—切底这种方法的过程是将平板毛坯通过机床尾 和顶块夹紧在模具上，见图3。机床主轴带动模具和毛坯一同旋转，通过操纵旋棒，加压力于毛坯上，反复擀辗，使毛坯包覆于模具上，形成与模具一致的外形，然后切底形成零件。为使平板毛坯变形成空心的锥形零件，必须使毛坯切向收缩，径向拉伸，在变形过程中旋棒与毛坯之间基本是点接触。只有使材料局部塑性活动，螺旋式地由筒底向外发展，渐次遍及整个毛坯，才有可能引起毛坯的切向收缩和径向拉伸，使平板经过多次的锥形过渡而最终得到与模具一致的外形。应防止与旋棒直接接触的材料沿着旋转的方向倒伏，使毛坯产生大片皱折、失稳，使塑性活动不能进行。