

# 国标不锈钢大小头生产厂家

|      |               |
|------|---------------|
| 产品名称 | 国标不锈钢大小头生产厂家  |
| 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 异径管是钢制热压成型或者锻打成型的异径管，它的连接形式就是直接将异径管与钢管对焊，同心异径管的主要制造标准一般是GB/T12459、GB/T13401、ASME B16.9、SH3408、SH3409、HG/T21635、HG/T21631、SY/T0510。与同心异径管对应的还有偏心异径管，材料有碳钢，合金钢和不锈钢。扩径成形方法的方式也很多，一般多采用刚性凸模扩径，其所用装置简单。现介绍几种新的管材刚性凸模扩径装置。(1)液压径装置 液压扩径装置见图6。推板1与液压筒3相连，由原始位置开始移动，管子毛坯4放在芯轴10和扩径凸模6上，活塞8用螺钉7与凸模6相连，液体9由接头2进进液压筒3的空间后，由阀5给予一定的压力。推板1在P力作用下与液压筒3一道移动，使液压筒的液体填充空间减少，液体9由于在密封筒内压力增大，当达到给定压力后，阀5自动打开，液体9由阀5外流。由于液体9给管坯作用有较大压力，因此给处于芯轴10上的毛坯有一压紧力，这样能保证管子在圆周方向不会产生皱纹。当扩径到要求的直径后，推板1停止运动，液体由螺塞11流出，取下活塞8和凸模6，便可取出工件。

1. 推板 2. 接头 3. 液压筒 4. 管子毛坯 5. 阀 6. 凸模 7. 螺钉 8. 活塞 9. 液体 10. 芯轴 11. 螺塞图6 液压扩径装置示意图 对于不同种类的材料，以及不同锥度和管径的工件，必须要调节压力到某一定值，这些可通过改变芯轴10和凸模6来达到。这是一个通用的装置，适用范围很广。用Ocr18Ni9不锈钢进行了试验，管坯内径30mm、厚度1mm，扩径段小端内圆弧半径6mm，大端外圆弧半径8mm，30°的锥管。液体介质油的静压强 $P=630\text{MPa}$ ，实测推力 $P=80\text{kN}$ 。所得制件内、外表面光洁，未出现任何表面缺陷，大端壁厚实测 $0.95\text{mm}$ ，其变薄量 5%。(2)两端同时扩径装置该装置与图6所示的装置原理基本相同，见图7。在芯轴6上固定有凸模7，在其上套外管3和内管4两个管子，它们之间留有一定间隙，在间隙中填充有油脂石墨(流体介质)的溶液5，在间隙中放有一圆环2。推力P作用在推板1上，推圆环2运动，使间隙空间减小，溶液5的压力增加，进步了管子内壁的稳定性。除此之外，由于处在外层的管子内壁不与芯轴6和凸模7接触，而是与溶液5接触，因此进步了外层管子的质量。无缝异径管的制作 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。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。

