

316L大口径弯头生产厂家

产品名称	316L大口径弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	29.00/个
规格参数	品牌:厚创 型号:15-2000 产地:沧州
公司地址	盐山县盐山镇南隅村（注册地址）
联系电话	17331729618

产品详情

304不锈钢高压弯头与热推工艺相比，冲压成型的外观质量不如前者。除上述三种常用的成形工艺以外，无缝弯头成形还有采用将管坯挤压到外模后，再通过管坯内通球的成形工艺。但这种工艺相对复杂、操作麻烦，且成形质量不如前述工艺，故较少采用。不锈钢厚壁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。管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，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。

不锈钢厚壁弯头生产厂家睿诚管道主要产品：国标弯头、弯管，法兰、三通、大小头、橡胶软接头、波纹补偿器、套筒补偿器、非金属补偿器、旋转补偿器、金属软管、弹簧支吊架、伸缩接头、绝缘接头、绝缘法兰、防水套管、过滤器、管道视镜、人孔、管托、管卡、风门等。不锈钢弯头材质大约有：06Cr19Ni10、022Cr19Ni10、06Cr17Ni12Mo2、SUS316、022Cr17Ni12Mo2、SUS316LL、06Cr18Ni11Ti、SUS321、06Cr18Ni11Nb、SUS304L。公司产品主要用于石油、天然气、水、蒸汽、煤气、电厂、化工厂等，产品销往全国并出口东南亚、中东、欧美等地区，在国内外享有很高的信誉。冲压时由于模具保证了冲压件的尺寸与形状精度，且一般不破坏冲压件的表面质量，而模具的寿命一般较长，所以冲压的质量稳定，互换性好，具有“一模一样”的特征。这种工艺成型方法使用在不同弯头的生产中，在不同的领域中展现良好的使用价值，使工艺在不同的弯头制作中具有良好的价值体现。

0Cr19Ni10冲压弯头的成型工艺过程的优点主要表现在以下几个方面:1不需要管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到任意大直径而壁厚相对较薄的推制弯头。这种不锈钢厚壁弯头的原料比较特殊，不需要加入管坯原料，在加工时容易控制。2加工不锈钢厚壁弯头的坯料为平板或可展曲面，因而下料简单，精度容易保证，组装焊接方便，在加工时容易控制原料，操作比较简单，没有繁杂的工序，并且焊接和组装比较方便。4由于上述二条原因，可以缩短制造周期，生产成本大大降低。因不需要任何专用设备，尤其适合于现场加工大型不锈钢厚壁弯头。5冲压加工的生产效率高，且操作方便，易于实现机械化与自动化，这是因为冲压是依靠冲模和冲压设备来完成加工，普通压力机的行程次数为每分钟可达几十次，高速压力要每分钟可达数百次甚至千次以上，而且每次冲压行程就可能得到一个冲压件。6冲

压一般没有切屑碎料生成，材料的消耗较少，且不需其它加热设备，因而是一种省料，节能的加工方法，冲压件的成本较低。7) 冲压可加工出尺寸范围较大，形状较复杂的零件，如小到钟表的秒表，大到汽车纵梁，覆盖件等，加上冲压时材料的冷变形硬化效应，冲压的强度和刚度均较高。

022Cr19Ni10 国标弯头抛光方法大全：细抛光采用柔软的毛织物，通常用细呢绒进行抛光。抛光粉要更细些，市面上售的氧化铬经水选浮后可用于细抛光。若要得到更好的抛光效果，可选用细氧化镁或氧化铝作抛光液在麂皮上手工抛光。在细抛光过程中施加的压力应比粗抛光时轻，抛光液不要太浓，绒盘要保持一定的湿度。因为呢绒太干，容易将磨面划伤，出现较深较多的划痕；呢绒太湿也不好，会使磨面氧化。呢绒湿度随着抛光过程的进行而逐渐减少。不锈钢厚壁弯头经常观察试样细抛光的情况，提起后在试样的抛光面上不粘带抛光液及小的水珠。而保持一吹即干的水膜时，要轻轻抛光。待试样的粗抛光磨痕消失，基体清亮，拿起后在试样的抛光面上无水膜时，试样的细抛光已经合适。根据需要，一个圆形环壳可以切割成4个90°弯头或6个60°弯头或其它规格的弯头，该工艺适用于制造弯头中径与弯头内径比大于1.5D的任何规格大型推制弯头，是制造大型推制弯头的理想方法。由于不锈钢厚壁弯头具有良好的综合性能，所以它广泛用于化工、建筑、给水、排水、石油、轻重工业、冷冻、卫生、水暖、消防、电力、航天、造船等基础工程。