

180度不锈钢无缝弯头生产厂家

产品名称	180度不锈钢无缝弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	30.00/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

180度不锈钢冲压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，所采用的管坯直径小于弯头直径，通过芯模控制坯料的变形过程，使内弧处被压缩的金属流动，补偿到因扩径而减薄的其它部位，从而得到壁厚均匀的弯头。热推弯头成形工艺具有外形美观、壁厚均匀和连续作业，适于大批量生产的特点，因而成为碳钢、合金钢弯头的主要成形方法，并也应用在某些规格的不锈钢弯头的成形中。弯曲半径约为管子外径1.0倍的称为短半径弯头；约为管子外径1.5倍的称为长半径弯头。在管道系统布置时，一般宜选用长半径弯头连接，短半径弯头通常用在管系安装位置较紧凑的场合或者为了降低成本。采用短半径弯头时，其*工作压力一般不宜超过相同规格长半径弯头的0.8倍。180度厚壁弯头常用于管道的弯曲部位，用以改变管道的走向。碳钢180度弯头产品工艺标准及质量控制：进料—理化—下料—热锻成型—热处理—检验—金加工—成品检验—标识—成品检验—标识—包装打字—发运。无缝热压弯头是用于管道转弯处的一种管件。在管道系统所使用的全部管件中，所占比例大，约有80%。一般对不同材料或壁厚的弯头会选择不同的成形工艺。

180度国标弯头的成型工艺过程是复杂的，需要根据不同的材质和用途进行焊接，在一定的压力下进行逐渐成形。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。合金急弯弯头生产厂家厚创管道主要生产设备包括200-3000吨液压机10余台套，弯头推制机流水线3条，20-50机床及400以上电动坡口机15台，2.5米到17米电热处理炉5台，钢管和管件喷砂机5台。检验设备有全元素直读光谱仪，便携式直读，定性光谱，磁粉，超声，金相，多功能拉伸试验机，摆锤冲击试验机，-65度低温槽等。产品主要包括弯头、弯管，三通、异径管，管帽，急弯弯头，法兰、承插管件，锻制管件及疑难管件等。产品适用介质为气体、液体、蒸汽，被广泛用于石油，化工，电力，建筑，水利等各种大型工程。产品质量符合出口及***执行产品高压管件产品标准。

180度国标无缝弯头的成型需要按照一定的工序进行，严格遵守相应的流程过程，否则生产出的不锈钢厚壁弯头就会产生质量问题。180°无缝弯头的弯曲半径 $R=(1\sim 2)D$ (R是弯曲半径，D是弯头直径)，芯棒式热推弯工艺具有如下优点：(1)工艺简单、生产率高，能满足大批量生产的要求。(2)该工艺可以避免传

统弯管工艺成形时，管壁凸边受拉减薄、管壁凹边受压增厚而造成的弯管壁厚不均匀现象。U形急弯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。180度国标无缝弯头主要应用于锅炉管道、热电厂等管道系统中，随着电力安装机组容量的不断增大，主蒸汽等汽水管道设计也越来越厚，壁厚很多已达到70mm以上，传统的管道焊接操作已不能满足工厂化配管的需要，因此，必须改进厚壁弯头的焊接工艺。

碳钢180度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。碳钢厚壁疑难弯头生产厂家厚创管道注重人才战略，大力吸引拥有新技术、新思想的年轻人，公司每年出资安排管理人员进修学习，提升管理水平，优化管理理念，培养中技术工人，保证生产环节，提高产品质量，坚决秉承“不做贵的产品，只做优的产品”的生产理念。厚壁合金弯头的回火和退火是决定弯头成型后的质量的因素之一，如果把握好这两个环节，那我们的弯头生产必将会提高生产效率。将已经淬火的焊接高压弯头重新加热到一定温度，再用一定方法冷却称为回火。其目的是***淬火产生的内应力，降低硬度和脆性，以取得预期的力学性能。回火分高温回火、中温回火和低温回火三类。回火多与淬火、正火配合使用。处理方法之一：淬火是将弯头加热到临界温度以上，保温一段时间，然后很快放入淬火剂中，使其温度骤然降低，以大于临界冷却速度的速度急速冷却，而获得以马氏体为主的不平衡组织的热处理方法。淬火能增加钢的强度和硬度，但要减少其塑性。淬火中常用的淬火剂有：水、油、碱水和盐类溶液等。处理方法之二：正火是将热压弯头加热到临界温度以上，使热压弯头全部转变为均匀的奥氏体，然后在空气中自然冷却的热处理方法。正火能***除过共析热压弯头的网状渗碳体，对于亚共析热压弯头正火可细化晶格，提高综合力学性能，对要求不高的弯头用正火代替淬火工艺是比较经济的。

热煨急弯弯头生产厂家厚创管道“对等价格比质量，对等质量比价格”的准则，以“*的产品质量，优惠的产品价格，良好的企业诺言”成为客户忠实、久远的合作伙伴。目前，无缝弯头制造厂常用的无缝弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等工艺。成形过程的加热方式有中频或高频感应加热（加热圈可为多圈或单圈）、火焰加热和反射炉加热，采用何种加热方式视成形产品要求和能源情况决定。冲压成形冲压成形弯头是*早应用于批量生产无缝弯头的成形工艺，在常用规格的弯头生产中已被热推法或其它成形工艺所替代，但在某些规格的弯头中因生产数量少、壁厚过厚或过薄。产品有特殊要求时仍在使用。

。