

# 煨制无缝弯头生产厂家

产品名称	煨制无缝弯头生产厂家
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 厚壁弯头 热推制成形弯头适合连续生产，生产速率较快，且能够生产不同规格的弯头，在现有的弯头成形方法中是生产成本较低的一种成形方法，因此被广泛应用在弯头的生产中。但在成形碳钢弯头时，对内部牛角芯棒有较高的红硬性要求，且弯头在成形时加热温度需要控制在750 ~950 之间。不锈钢厚壁弯头材质大约有：06Cr19Ni10、022Cr19Ni10、06Cr17Ni12Mo2、SUS316、022Cr17Ni12Mo2、SUS316LL、06Cr18Ni11Ti、SUS321、06Cr18Ni11Nb、SUS304L。奥氏体不锈钢：在常温下具有奥氏体组织的不锈钢。钢中含Cr约18%、Ni 8%~10%、C约0.1%时，具有稳定的奥氏体组织。奥氏体铬镍不锈钢包括\*\*的18Cr-8Ni钢和在此基础上增加Cr、Ni含量并加入Mo、Cu、Si、Nb、Ti等元素发展起来的高Cr-Ni系列钢。奥氏体不锈钢无磁性而且具有高韧性和塑性，但强度较低，不可能通过相变使之强化，仅能通过冷加工进行强化。304不锈钢弯头又叫无缝钢管弯头英文名字seamless elbow或者seamless pipe elbow，不锈钢厚壁弯头管件因其制造工艺不同，又分为热轧（挤压）不锈钢无缝弯头管件和冷拔（轧）不锈钢无缝弯头管件两种。冷拔（轧）管又分为圆形管和异形管两种。轧制不锈钢无缝弯头管件的原料是圆管坯，圆管坯要经过切割机的切割加工成长度约为一米的坯料，并经传送带送到熔炉内加热。钢坯被送入熔炉内加热，温度大约为1200摄氏度。燃料为氢气或乙炔。炉内温度控制是关键性的问题。圆管坯出炉后要经过压力穿孔机进行穿孔。一般较常见的穿孔机是锥形辊穿孔机，这种穿孔机生产效率高，产品质量好，穿孔扩径量大，可穿多种管件。穿孔后，圆管坯就先后被三辊斜轧、连轧或挤压。挤压后要脱管定径。定径机通过锥形钻头高速旋转入钢胚打孔，形成管件。

无缝弯头按照成形工艺可分为：推制弯头、冲压弯头、厚壁热压弯头、大口径焊接弯头、火煨弯头、机制弯头等。弯头按照尺寸又可分为：短半径弯头又叫1倍弯头、长半径弯头又叫1.5倍弯头、2倍弯头、2.5倍弯头、3倍弯头，大弯头，小弯头等。304中\*\*为重要的元素是Ni、Cr，但是又不\*\*于这两个元素。具体的要求由产品标准规定。行业常见判定情况认为只要Ni含量大于8%，Cr含量大于18%，就可以认为是304不锈钢。这也是为什么业内会把这类不锈钢叫做18/8不锈钢的原因。其实，相关的产品标准对304有着非常清楚的规定，而这些产品标准针对不同形状的不锈钢又有一些差异。下面是一些常见的产品标准与测试。不锈钢弯头以材质划分为：碳钢、铸钢、合金钢、不锈钢（304、316、310、321、301）、铜、铝合金等。0Cr18Ni9国标无缝弯头可分为长半径弯头和短半径弯头。长半径弯头指它的曲率半径等于1.5倍的管子的外径。按曲率半径来分：可分为长半径弯头和短半径弯头。长半径弯头指它的曲率半径等于1.5倍的管子的外径，即 $R=1.5D$ 。短半径弯头指它的曲率半径等于管子外径，即 $R=1.0D$ 。（D为弯头直径，R为曲率半径）。304不锈钢是不锈钢中常见的一种材质，密度为7.93g/cm<sup>3</sup>，业内也叫做18/8不锈钢。耐高温80

0度，具有加工性能好，韧性高的特点，广泛使用于工业和家具装饰行业和食品行业。