

碳钢同心大小头制造厂家

产品名称	碳钢同心大小头制造厂家
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	
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

无缝大小头生产厂家厚创管业的产品在电力、矿山、冶金等行业，物料的输送、输出、都是采用近距离、高压输送，管道承受着相当大的压力，并经受很严重的磨损，单一材质的管道很难满足此工况的要求，尤其是弯头、同心大小头、冲压弯头等管件，因考虑到其使用安全性，及使用寿命，放在提高管道内衬的韧性，抗冲击性，及耐磨性上。同时也要考虑管道及弯头整体强度问题。国标厚壁大小头分类：以制作方法划分可分为推制、压制、锻制、铸造等。以制造标准划分可分为国标、电标、船标、化标、水标、美标、德标、日标、俄标等。若按压力等级来分：大约有十七种，和美国的管子标准是相同的，有：Sch5s、Sch10s、Sch10、Sch20、Sch30、Sch40s、STD、Sch40、Sch60、Sch80s、XS;Sch80、SCH100、Sch120、Sch140、Sch160、XXS;其中*常用的是STD和XS两种。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。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。下图为同心异径管的缩径成形示意图。同心异径管的缩径成形示意图同心异径管的缩径成形示意图扩径成形是采用小于异径管大端直径的管坯，用内冲模沿管坯内径扩径成形。扩径工艺主要解决变径偏大的异径管不易通过缩径成形的情况，有时根据材料和产品成形需要，将扩径与缩径的方法合并使用。在缩径或扩径变形压制过程中，根据不同材料和变径情况，确定采用冷压或热压。通常情况下，尽量采用冷压，但对多次变径而引起严重的加工硬化的情况、壁厚偏厚的情况或合金钢的材料宜采用热压。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。无缝电标大小头的制作：电标大小头（异径管）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 电标大小头的缩径成形工艺是将与电标大小头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电标大小头外，对部分规格的电标大小头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电标大小头内表面尺寸设计，用冲模将下料后的钢板冲压拉伸成形。电标大小头粘接前，应用干布将承口侧和插口外侧擦拭处理，当表面粘有油污时须用擦拭干净，异径管的圆度不应大于相应端外径的1%，且允许偏差为 $\pm 3\text{mm}$ 。

