

短半径推制无缝弯头生产厂家

产品名称	短半径推制无缝弯头生产厂家
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	
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

推制弯头用坯料的材质、壁厚和外径对推制弯头几何形状的影响火力发电行业常用推制弯头的材质有WB36和A335P22等。WB36的高温强度小于A335P22的高温强度，WB36的高温塑性小于A335P22的高温塑性，WB36的导热系数小于A335P22的导热系数。故在坯料外径、壁厚及芯棒头形状尺寸相同的情况下，WB36与模具的贴合性能小于A335P22。推制弯头需要正火+回火热处理、机加工端口，壁厚需留有烧损及机加工余量。一般余量为推制弯头理论壁厚的10%~20%。

推制弯头可以生产制作无缝弯头也可以生产制作直缝弯头和假无缝弯头，无缝弯头是无缝钢管制作的弯头，碳钢推制弯头，直缝弯头是直缝钢管制作的弯头，假无缝弯头是假无缝钢管制作的弯头，当然假无缝弯头，也可以是直缝钢管制作的，就是加工一下直缝钢管，就可以生产出假无缝弯头来，现在弯头的生产工艺有很多种，一般DN600以下的弯头就是推制的，也就是推制弯头。热推弯头成形工艺是采用弯头推制机、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。热推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。推制弯头正名国标无缝弯头。推制弯头是按弯头的制造工艺命名而成的。规格：45度、90度、180度等。1、推制弯头的主参数是弯曲半径和壁厚。2、推制弯头技术参数有：推制用坯料的原料、壁厚和外径、芯棒头的原料及形状、加热温度及其散布以及推动速度。3、推制弯头需求正火+

回火热处理、机加工端口，壁厚需留有损耗及机加工余量。通常余量为弯头理论壁厚的10%~20%。4、推制弯头壁厚与截面直径比值越小，与模具的贴合功能越好，但弯头内弧越筒略失稳起皱。依据金属在塑性变形时体积不变、推制成形时壁厚不变(实践微减薄)、弯头外弧长度与管坯长度持平的特色。5、推制弯头芯棒头原料及形状是一个重要的技术参数，由规划及制造直接操控。芯棒头按曲率半径分为单曲率、双曲率和多曲率三种。单曲率、双曲率、多曲率芯棒，推力逐步减小，制造本钱逐步升高。推制弯头是弯头的制作成型工艺之一，弯头用于管道或者管件设备转弯处，用于改变管道方向的一种管件，推制弯头的几何尺寸包括外径、内径、壁厚。还要求控制曲率半径。比如半径长度为1.5D，那么曲率半径在所要求的公差范围之内。一般弯头的连接方式大多数是焊接，也有法兰连接等一些连接方式，常见的还是焊接连接方式，由于一般推制弯头大多数需要焊接，为了提高焊接的质量，也为了焊接是方便简单，焊接质量好，端部都车成坡口，弯头的端口留有一定的角度，带一定的边，这一项要求也比较

严，边多厚，角度为多少和偏差范围都有规定，几何尺寸上比推制弯头多了很多项。