

# 高压不锈钢弯头制造厂家

产品名称	高压不锈钢弯头制造厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	50.00/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

厚创管道弯头的热推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。与热推工艺相比，冲压成型的外观质量不如前者。冲压弯头在成形时外弧处于拉伸状态，没有其它部位多余的金属进行补偿，所以外弧处的壁厚约减薄10左右。但由于适用于单件生产和低成本的特点，故冲压弯头工艺多用于小批量、厚壁弯头的制造。碳钢无缝弯头成型工艺适用于制造工作压力小于10MPa、弯头内径d125mm，弯头中径D与弯头内径d比值D/d1.5的任何弯头，而弯头中径的大小不受限制。例如可以加工弯头内径为12m，弯头中径为60m以上的大型弯头。

随着世界经济的不断发展，收入水平的不断提高，我们目标面向国际的建筑业及船舶业等相关行业。冲压弯头以连接管件为主，在这一产品的发展领域能够担当重任，具备国际技术水平而启航。冲压弯头管件加工工艺具有一定的工艺，在生产中按照一定的工艺技术进行生产异径弯头只能做小口径的，如果管子规格太大，很难买到成品异径弯头，只能使用焊接弯头。由于焊接弯头焊缝更多，所有使用性能不如异径弯头，容易被腐蚀漏。且由于异径弯头是成批生产，所以价格上较焊接弯头便宜。现在有精铸弯头，可以做316L的，抗腐蚀性能更好。

由于管件大多数用于焊接，为了提高焊接质量，端部都车成坡口，留一定的角度，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。表面质量和机械性能基本和管子是一样的。为了焊接方便，管件与被连接的管子的钢种是相同的。

异径弯头是由可锻铸铁制成，使用于供水管道、水蒸气管道、煤气管道、输油管道的连接异径弯头颜色为黑色，成直角弯度，质量优耐磨损，不易损坏异径弯头规格为1/2-10寸，产品广泛应用于石油、化工、冶金、电力等行业的管道装置、安装、配套等服务。异径弯头的检测结果及推制弯头用测厚仪检测了外弧、侧弧和内弧壁厚，用平台划线方式检测了曲率半径、端口截面直径和长度加工余量。推制速度每分钟加快 15mm 曲率半径加大 50mm

即推制速度加快，曲率半径加大。异径弯头的磨损一直是影响安全文明生产的一个因素，

随着科学技术不断发展，材料也不断创新，相继出现铸石、铸钢、

合金、离心浇注复合陶瓷等材料。异径弯头在科学的发展中

产生相应的发展规划，按照相应的技术发展和性能使用，其中管道内衬氧化铝陶瓷以其高耐磨性、

高硬度、耐氧化、耐腐蚀性好和的耐高低温强度性能,已成为一种应用广泛耐磨材料,占据了世界特种陶瓷市场份额(耐磨材料)的80%左右。

三、异径弯头制作工艺的优点

- 1、异径弯头适用于石油、天然气、化工、水电、建筑和锅炉等行业的管路系。
- 2、不需管坯作原料,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碳钢弯头。
- 3、由于上述二条原因,可以缩短制造周期,生产成本大大降低。因不需要任何设备,尤其适合于现场加工大型碳钢弯头。
- 4、坯料为平板或可展曲面,因而下料简单,精度容易,组装焊接方便。异径弯头是借助于常规或冲压设备的动力,使板料在模具里直接受到变形力并进行变形,从而获得一定外形,尺寸和机能的产品零件的出产技术。板料,模具和设备是冲压加工的三要素。冲压加工是一种金属冷变形加工方法。所以,被称之为冷冲压或板料冲压,简称冲压。它是金属塑性加工的主要方法之一,也隶属于材料成型工程技术。