

不锈钢无缝推制弯头厂家

产品名称	不锈钢无缝推制弯头厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	40.00/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

90度碳钢冲压弯头生产厂家厚创管件集团是华北地区大型的无缝热压弯头生产厂家,年生产管件能力2万吨,是名副其实的,在钢铁行业不景气的市场下,大型无缝弯头生产厂家领导决定降低自身成本,大限度让利于客户,从即日起凡是订购我们产品的客户一律享受优惠,大型热压弯头生产厂家欢迎来电咨询。

无缝热压弯头,你走遍了多少厂家,您咨询了多少厂家,哪家公司给你了合理的价格合理的产品,你想要的本公司全都有,法兰材料:不锈钢、合金钢、碳素钢,包装方式:免熏蒸木箱,托盘可依照客户要求进行特殊包装。法兰供应范围:石油、电厂、化工、天然气、消防、自来水、污水管道、钢厂、船厂。无缝热压弯头广泛应用于石油气管道工程,天然气管道工程,化工厂,电厂,造船厂,乳品,啤酒,饮料,水利等。生产标准:国标、电标、水标、美标、德标、日标、英标等。弯头类型:沟槽式弯头、卡套式弯头、双承弯头、法兰弯头、异径弯头、呆座弯头、元宝弯头、内外牙弯头、冲压弯头、承插弯头、对焊弯头、内丝弯头等。包装方式:免熏蒸木箱、托盘可依照客户要求进行特殊包装。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。无缝热压弯头生产厂家自成立以来确保产品出厂合格率达到百分之百.严格把手质量关,绝不让任何一件有瑕疵的产品流入市场.合作之前您或许只看到我们的网络信息,却没看到我们真正的生产实力.您有自己的采购原则,我有我的质量把握,我公司真情为您提供优质的产品,合理的价格,无缝弯头生产厂家期待您的到来,来视察,来洽谈,来与我们交朋友。生产标准弯头用于管路系统中的带直管段的钢弯头的制造方法和该方法中的模具及用该方法生产的带直管段的钢弯头。其模具的上、下模孔除包含弯曲部分外,两端还分别带着一个直管段,并且芯模分为五块,同时靠楔铁撑开使外径与弯头孔径吻合,便于装取芯模。制造方法除下料、加热、模具成型外,还包括修口、过球的工艺,了孔径的一致。所生产的弯头带有直管段,可提高与接管的焊接质量。电标弯头热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却,通过改变材料表面或内部的金相组织结构,来控制其性能的一种金属热加工工艺。操作方法:将钢件加热到Ac3+30~50度或Ac1+30~50度或Ac1以下的温度(可以查阅有关资料)后,一般随炉缓慢冷却。目的:1.降低硬度,提高塑性,改善切削加工与压力加工性能;2.细化晶粒,改善力学性能,为下一步工序做准备;3.消除冷、热加工所产生的内应力。应用要点:1.适用于合金结构钢、碳素工具钢、合

金工具钢、高速钢的锻件、焊接件以及供应状态不合格的原材料；2.一般在毛坯状态进行退火。无缝弯头又叫无缝钢管弯头英文名字seamless elbow或者seamless pipe elbow，无缝弯头管件因其制造工艺不同，又分为热轧（挤压）无缝弯头管件和冷拔（轧）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。燃料为或乙。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。