

佳木斯A403 WP316L美标不锈钢弯头 源科管道

产品名称	佳木斯A403 WP316L美标不锈钢弯头 源科管道
公司名称	河北源科管道制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省盐山县工业区
联系电话	18931700594 18931700594

产品详情

大口径厚壁弯头差速挤出成形工艺是通过管坯的偏心设计来实现模口处管坯内外弧的差速流动，从而产生弯曲形成弯头。通过管坯的偏心设计可以实现模口处管坯内外弧的差速流动，速度差值可达到预期设想，但成形弯头的弯曲曲率未达到要求。通过对不同加载方案模拟结果的对比分析，得出了不同加载路径对成形弯头弯曲曲率的影响规律，为进一步更深入的研究奠定了坚实的基础。

碳钢弯头的基本技术进程是:首要焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端关闭的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压效果下横截面由多边形逐渐成为圆，终成为一个圆形环壳，根据需要，一个圆形环壳能够切割成4个90°弯头或6个60°弯头或其它标准的弯头，该技术适用于制作弯头中径与弯头内径比大于1.5的任何标准大型弯头，是当前制作大型碳钢弯头的抱负方法。

根据产品弯头规格换算成的速差要求以及差速挤出成形工艺特点，A403 WP316L美标不锈钢弯头，对管坯和成形模具进行了设计，用PRO/E软件建立管坯和模具的三维实体模型，用DEFORM-3D软件对成形过程进行了有限元数值模拟，并对成形过程及结果进行了等效应力、等效应变、速度场以及载荷变化分析，研究了差速挤出大口径厚壁弯头的成形特点，发现成形弯头截面无扁化，壁厚均匀，达到了误差要求，残余应力较小。

佳木斯A403 WP316L美标不锈钢弯头-源科管道由河北源科管道制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。河北源科管道制造有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为弯头具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司还是从事抗硫管件，抗硫弯头，河北源科抗硫三通的厂家，欢迎来电咨询。