

# 国标碳钢弯头生产厂家

产品名称	国标碳钢弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	.00/件
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

推制弯头从材质防腐等各方面与其它产品相比之下都是相当优异的,它的使用寿命比其它的产品要长。

碳钢厚壁弯头影响推制弯头几何形状的工艺参数有:推制用坯料的材质、壁厚和外径、芯棒头的材质及形状、加热温度及其分布以及推进速度。通过对坯料、芯棒、温度和推进速度对弯头曲率半径、截面不圆度和壁厚影响的研究,得出结论:弯头截面直径(D)/坯料外径(Dp) = 1.33 ~1.40、芯棒椭圆截面长轴b/芯棒椭圆截面短轴a = 1.06 ~1.10、WB36 材质加热温度高点= 880 ~900 ,A335 P22 材质加热温度高点= 900 ~920 ;推进速度 1000 /2 D ( -弯头壁厚,D-弯头截面直径)。

### 1)碳钢厚壁弯头

推制弯头原料的材质、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、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。一般余量为弯头理论壁厚的10% ~20%。弯头壁厚 与截面直径D 比值越小,与模具的贴合性能越好,但弯头内弧越容易失稳起皱。如果实际选用的管坯外径比按公式计算得到的Dp值小,与模具贴合性能好,但弯头内弧容易失稳起皱。如果实际选用的管坯外径比按公式计算得到的Dp 值大,结果则正好相反。

### 2) 碳钢厚壁弯头芯棒头的材质及形状对推制弯头几何形状的影响

芯棒头材质及形状是一个重要的工艺参数,由设计及制造直接控制。芯棒头材质一般有ZG1Cr18Ni9Ti、ZG3Cr20Ni14、ZG1Cr25Ni20Si2、ZG0Cr20Ni25 等,高温强度及耐磨性逐渐升高,价格也是相应升高。

### 3) 碳钢厚壁弯头温度及其分布对推制弯头几何形状的影响

加热温度是一个重要的工艺参数,由中频电源功率调节直接控制。对于碳钢和合金钢,加热温度的确定原则是材质奥氏体化温度以上,且推制时弯头内壁主压应力小于材料在此温度下的屈服极限。材质奥氏体化温度越高,加热温度越高;材质高温屈服极限越高,加热温度越高。中频感应加热,WB36 钢的高温为850 ~900 ,A335P22 钢为900 ~950 ,A335P91 材质的加热温度高点为900 ~1000 。测温方式为固定式远红外测温仪和手动式远红外测温仪相结合。