

# 长半径无缝弯头制造厂家

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 长半径无缝弯头制造厂家             |
| 公司名称 | 沧州禹拓管道装备有限公司            |
| 价格   | .00/件                   |
| 规格参数 |                         |
| 公司地址 | 河北省盐山县开发区               |
| 联系电话 | 13582724391 13582724391 |

## 产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 碳钢无缝弯头热制成形技术即利用感应加热的方式将管坯进行加热，使材料塑性增强，然后利用两步液压推弯，在管坯内部的芯棒作用下进行扩径，成形出比管坯直径更大的弯头的一种成形方法。热推制成形弯头适合连续生产，生产速率较快，且能够生产不同规格的弯头，在现有的弯头成形方法中是生产成本较低的一种成形方法，因此被广泛应用在弯头的生产中。

坯料为平板或可展曲面，因而下料简单，精度容易保证，组装焊接方便。热压弯头是一种良好的弯头，在不同的领域和行业中广泛使用和推广，得到同程度的应用和普及。热压弯头是采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头，然后将两块半环弯头进行组对焊接成形，热压弯头的焊接需要按照一定的工序进行生产和加工。

该弯头制造工艺的优点主要表如今以下几个方面：

(1) 不需管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到恣意大直径而壁厚相对较薄的碳钢弯头。

(2) 坯料为平板或可展曲面，因此下料简单，精度容易保证，组装焊接便当。

(3) 由于上述二条缘由，能够缩短制造周期，消费本钱大大降低。因不需求任何专用设备，特别合适于现场加工大型碳钢弯头。

L245弯头是改变碳钢管道上管路方向的金属管件。连接方式有丝扣及焊接。按角度分，有45及90°180°三种\*\*\*常用的，另外根据工程需要还包括60°等其他非正常角度弯头。碳钢弯头的基本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封闭的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐渐变成圆，\*\*\*终成为一个圆形环壳。根据需要，一个圆形环壳可以切割成4个90°弯头或6个60°弯头或其它规格的弯头，该工艺适用于制造弯头中径与弯头内径比大于1.5倍的任何规格大型弯头，是目前制造大型碳钢弯头的理想方法。

但在成形碳钢弯头时，对内部牛角芯棒有较高的红硬性要求，且弯头在成形时加热温度需要控制在750~950 之间。利用热推制工艺推制出的弯头在外观上比较美观，成形质量较好，壁厚也比较均匀，而且非常适合连续大批量的生产，所以在成形合金钢、不锈钢以及碳钢弯头时通常选用热推制成形的工艺。

在运用热推制成形的方法成形弯头时，采用何种加热方式非常重要。在目前所应用的加热方法中，主要有三种加热方式：感应加热、反射炉加热和火焰加热。在实际生产中通常是根据产品需求及工厂实际来选择一种合适的加热方式。

热压弯头的发展经历了一下几个阶段。