

推制不锈钢弯头厂家

产品名称	推制不锈钢弯头厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县小庄乡前孙村380号
联系电话	0317-6189980 13931730975

产品详情

河北晟拓管道装备有限公司，

直段弯头制作工艺：1.一种带直段的弯头制造方法，其特征是将管材的两端截面裁成斜的切口，其长度等于带直段的弯头的长度，在管材的达到蠕变变形时加塞内芯模，内芯模的直径等于管材的内径，内芯模的形状为不带直段的弯头，另在内芯模的两端置入对直段成形的马蹄模，然后置入模具，并由压力机合模对管材进行成形。压力机释放后，取出马蹄并敲出内芯模即可，为便于脱出内芯模，内芯模外部涂有润滑剂。2.由权利要求1所述的带直段的弯头制造方法，其特征是内芯模外部涂有润滑脂或固体润滑剂(如含钼或石墨粉)。3.由权利要求1所述的带直段的弯头制造方法，其特征是马蹄的直径小于管材的内径和内芯模的外径。弯头的曲率半径等于管子的直径的1倍。通常是90°的角度。从直观上看起来，短半径弯头比长半径弯头短得多，弯头的弯曲半径很急促。长半径弯头是*常用的，一般默认也是长半径的，压力高或者流速高的地方会采用长半径的，如果是固体输送管道阻力要求严格的时候要用更大的半径的弯头。短半径的一般是在低压流体中用或者弯头有限制的地方用。如果没有条件限制或是没有在合同中注明的选用长半径弯头。热推弯头成形工艺是采用专用弯头推制机、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。热推弯头成形工艺具有外形美观、壁厚均匀和连续作业，适于大批量生产的特点，因而成为碳钢、合金钢弯头的主要成形方法，并也应用在某些规格的不锈钢弯头的成形中。成形过程的加热方式有中频或高频感应加热（加热圈可为多圈或单圈）、火焰加热和反射炉加热，采用何种加热方式视成形产品要求和能源情况决定。

b. 冲压成形在了解了影响弯头质量的各种因素及影响方式后，我们就可以采取相应的措施来***缺陷。比如弯头内侧出现褶皱，可采用降低弯管速度、增大夹紧力的方法；椭圆度超差时，采用增加弯管速度、改用反变形更强的滑槽，或增加夹紧力的方法来降低椭圆度。除此之外，还可以在弯制前对弯管部位进行加热，或者局部加热的方式帮助其成型。