

180度无缝弯头生产厂家

产品名称	180度无缝弯头生产厂家
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

推制无缝弯头用坯料的材质、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和A335P22等。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，模具的贴合性能越好，但弯头内弧越容易失稳起皱。根据金属在塑性变形时体积不变、推制无缝弯头成形时壁厚不变(实际微减薄)、弯头外弧长度与管坯长度相等的特点。晟拓管道弯头的热推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**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，冲压成形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。

采用内外模冷挤压工艺制造的弯头外形美观、壁厚均匀、尺寸偏差小，故对于不锈钢弯头特别是薄壁的不锈钢弯头成形多采用这一工艺制造。这种工艺所使用的内外模精度要求高；对管坯的壁厚偏差要求也比较苛刻。

产品工艺标准及质量控制：进料—理化—下料—热锻成型—热处理—检验—金加工—成品检验—标识—成品检验—标识—包装打字—发运。

20G弯头适用介质为气体、液体、蒸汽，被广泛用于石油，化工，电利，建筑，水利等各种大型工程。产品质量符合出口及***执行产品高压管件产品标准。

像一些需要输送物质比较多或者输送的物体比较大的时候就需要用到长半径弯头来连接管道，这样就不会完成运输的不通畅。但是对于一些运输量比较小的时候，作用长半径弯头就会增大需要输送物体时的压力，进而增大了能量的消耗量。这不符合我们现在所提倡的节能。还可以按照制作时需要的压力来分类。根据压力的不同可以大致的分为十七种，但是*常用的也就其中的两种。还可以根据弯头的弯曲程度来划分。细心的亲们可能会发现有些管道的弯曲程度并没有到九十度。有的是四十五度的弯曲程度，有些就是笔直的连接。对于不同地方就需要用到不同弯曲程度的弯头。对于一百八十度的弯头就是处理管道短了时候的一种重要工具。所以我们生活中有很多的地方可以看到连接点，但是并不是转弯处。对弯还可以根据材料的不同来分类。一般有三种材质的对弯，那就是碳钢材料的，不锈钢材料的和合金材料的。