

# 标准不锈钢异径弯头生产厂家

产品名称	标准不锈钢异径弯头生产厂家
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 弯头加工工艺的特点如下：(1) 冲压加工的生产效率高且操作方便,易于实现机械化与自动化。这是因为冲压是依靠冲模和冲压设备来完成加工，压力机的行程次数为每分钟可达几十次,高速压力要每分钟可达数百次甚至千次以上,而且每次冲压行程就可能得到一个冲(2) 冲压一般没有切屑碎料生成，材料的消耗较少,且不需其它加热设备,因而是一种省料,节能的加工方法,冲压件的成本较低。(3) 冲压可加工出尺寸范围较大,形状较复杂的零件，如小到钟表的秒表,大到汽车纵梁,覆盖件等,加上冲压时材料的冷变形硬化效应,冲压的强度和刚度均较高。(4) 冲压时由于模具保证了冲压件的尺寸与形状精度,且一般不破坏冲压件的表面质量,而模具的使用寿命一般较长,所以冲压的质量稳定,互换性好,具有“一模一样”的特征。冲压弯头的成型工艺过程是复杂的，需要根据不同的材质和用途进行焊接，在一定的压力下进行逐渐成形。冲压弯头的成型需要按照一定的工序进行，严格遵守相应的流程过程，否则生产出的冲压弯头就会产生质量问题。一、冲压弯头焊后硬化性较大，容易产生裂纹，在焊接时选用不同的焊条进行焊接，保证焊接的冲压弯头的质量。若采用同类型的铬冲压弯头焊条焊接，必须进行300 以上的预热和焊后700 左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用铬镍冲压弯头。不同种类的焊条在使用中具有不同的性能和特点，在使用中按照相应的需要选用，保障焊接的冲压弯头的质量。

公司拥有主要生产和试验设备480台套，检验试验设备覆盖了从原材料、标准件、半成品到成品的各项常温性试验，检验项目。生产设备中的3500吨、2000吨大中型液压机、1200吨推力的中频感应推制机、大型弯管机，加工厚度为150mm的大型卷板机、可进行IC和TIC+MIC自动焊接的焊接机、10台数控车床、大型加热炉和热处理炉，都是国内\*\*的自动化程度较高的设备。公司制造的管道产品直径可达2620mm壁厚可达160mm与之配套的各种工装模具4000多吨。冲压弯头的成型步骤，不锈钢冲压弯头的出产是有压力机，底座模具，上压模具，和填充模具等几个设备的一起效果下才能够出

产的，压力机的挑选必须是压力要肯定大于弯头变形的力道，上压模具和底座模具的描绘，因为本来的技术很是后，模具也是很精细，模具的长度必须要大于弯头的长度确保冲压弯头的加工余量，填充模具的描绘更为重要了如今都是数控车床做的模具一个厚度一个型号一条模具确保弯头在冲压的时分口径和外观的漂亮可是本来这个问题是欠好解决的，本来的冲压弯头即是一个口径一个模具，不分厚度那样做出来的弯头的口径是很欠好确保的，如今的冲压弯头的出产只是对于厚壁和合金为主了不以碳钢为主打了。第二，加热的温度也是冲压弯头的出产的重要因素，本来的出产都是靠肉眼观看差不多了烧红了直接拉出来限制，可是人的肉眼有时分很欠好把握温度，温度尤其是高了的话弯头不仅在炉内会坠落许多的氧化皮子而且厚度也会下降导致弯头的卖相欠好再者便是温度越高弯头越软加工的时分略微有点压力就变形了了弯头的外形也欠好控制。温度略微低点没事即是加大压力的事情。第三，后期整形：冲压弯头通过限制，大概的样子现已出来，还需要盘口，车口修磨等等环节这即是个细活了，冲压弯头的外观取决于此

短半径弯头是指弯头的曲率半径为管子直径的1倍；也称为1D。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优先选用长半径弯头。