

内衬耐磨陶瓷弯头生产厂家

产品名称	内衬耐磨陶瓷弯头生产厂家
公司名称	沧州市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

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 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。管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，上模向下运动开始压制，通过外模的约束和内模的支撑作用使弯头成形。与热推工艺相比，冲压成形的的外观质量不如前者。除上述三种常用的成形工艺以外，无缝弯头成形还有采用将管坯挤压到外模后，再通过管坯内通球的成形工艺。但这种工艺相对复杂、操作麻烦，且成形质量不如前述工艺，故较少采用。P91合金热压弯头生产厂家产品性能：关于合金热压弯头的常用方法这个话题,在业内很多说法,我们厚壁弯头,无缝弯头,对焊弯头,高压弯头,高压管件生产商,希望能够帮助你。

内芯模的形状为不带直段的焊接高压弯头.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.本发明产品的质量达到有关标准.且加工成本低.材料能充分利用.没有浪费.

且加工成本较低.本发明尤其用于管径较大的带直段弯头的加工.厚壁合金弯头的回火和退火是决定弯头成型后的质量的因素之一，如果把握好这两个环节，那我们的弯头生产必将会提高生产效率。将已经淬火的焊接高压弯头重新加热到一定温度，再用一定方法冷却称为回火。其目的是消除淬火产生的内应力，降低硬度和脆性，以取得预期的力学性能。回火分高温回火、中温回火和低温回火三类。回火多与淬火、正火配合使用。

耐磨弯头的种类

1、离心浇铸复合陶瓷弯头：离心浇铸复合管是采用“自蔓燃高温合成-高速离心技术”制造的复合管材，在高温高速下形成均匀、致密且表面光滑的陶瓷层及过渡层。另外工作常温850~900度陶瓷都不会掉落,重量较轻,复合陶瓷以硬度防磨,解决过去以厚度防磨。目前直管、弯头、弯管、三通等在磨损严重行业使用效果非常好。

2、全称陶瓷内衬复合钢管。复合管因充分发挥了钢管强度高、韧性好、耐冲击、焊接性能好以及刚玉瓷高硬度、高耐磨、耐蚀、耐热性好，克服了钢管硬度低、耐磨性差以及陶瓷韧性差的特点。因此，复合管具有良好的耐磨、耐热、耐蚀及抗机械冲击与热冲击、可焊性好等综合性能。是送颗粒物料、磨削、腐蚀性介质等理想的耐磨、耐蚀管道。

3、贴片耐磨管：贴片耐磨管是用粘胶将氧化铝陶瓷片粘贴在管道内壁。该产品制作工艺简，制作周期

长。使用环境不得超过150度。

4、点焊装卡式耐磨管：点焊装卡式耐磨管是用耐高温强力粘胶将中间带孔的氧化铝陶瓷片粘贴在管道内壁，同时配合点焊工艺透过小孔将陶瓷牢固地焊接在钢管内壁。为保护焊点，上面再旋上陶瓷盖帽。该种产品制作工艺相对复杂，制作周期较长，成本较高。

耐磨弯头是采用特制的耐高温强力胶将特种刚玉耐磨陶瓷片粘贴在钢管弯头内部，解决了火电、冶金、钢铁、水泥等行业料弯头部分磨损严重的问题，同时采用钢管弯头和耐磨陶瓷片粘贴综合解决的办法，便于更换和施工。根据工作条件不同，生产工艺也有所不同，可采用直接粘贴法、螺栓装卡法或一体成型法。其中管道一体成型法(RHS)是采用精选的氧化铝微粒，用各种成型方法烧制出内衬管道，然后用特制填充料将一体成型管道浇筑在钢管内部。该方法成型的管道有别于自煨燃技术成型的陶瓷复合管，其内衬陶瓷晶体与贴片陶瓷完全相同。其优点是管道内壁光滑、具有非常好的耐磨性能，适合对管道材质要求高的渣及除灰系统。螺栓装卡法是采用粘合剂粘贴、陶瓷片互压互插、螺栓装卡三重固定的陶瓷装配方法。由于采用三重固定方法，陶瓷与设备已成为一体，即使在1000 以上的高温运行，陶瓷也不会脱落。