

煨制碳钢弯头生产厂家

产品名称	煨制碳钢弯头生产厂家
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

公司还可按用户提供的特殊要求加工制造，确保产品质量、服务质量。以信誉求生存，以质量去竞争，以真诚换合作，以效益求发展,是我们的服务宗旨，使生产出来的产品在激烈的市场竞争中具有较强的竞争力，热忱欢迎您的来电咨询洽谈!经过十几年的迅猛发展，公司不断壮大，已成为国内管道装备制造业的 碳钢冲压弯头是*早应用于批量生产无缝弯头的成形工艺。目前，在常用规格的弯头生产中已被热推制法或其它成形工艺所替代，但在某些规格的弯头中因生产数量少、壁厚过厚或过薄，冲压成形弯头的方法仍在使使用。弯头的冲压成形采用与弯头外径相等的管坯，使用压力机在模具中直接压制成形。在冲压前，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。与热推制工艺相比，冲压成形的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。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。利用冲压成形的方法生产弯头时，要根据实际生产需要和生产设备的吨位来确定是进行冷冲压成形还是热冲压成形。挤压法：即通过上下模具的挤压来成形弯头的方法。运用这种方法成形出的弯头成形质量较好，弯头外形美观，通常在制造一些薄壁类弯头时应用此种方法。但是挤压法对上下模具的精度要求高，要求的壁厚尺寸偏差也小。焊接法：即将板坯通过模具压制出弯头的一半管体，再将两个一半管体通过焊接成为完整弯头的方法。运用焊接法制造出的弯头后续需要进行多次加工，且成形质量较差。所谓热压成形即将内部装有内芯的管坯直接运用模具进行冲压压制成形弯头的一种方法。在*初生产无缝弯头的时候，冲压成形法实现了弯头的批量生产，并且广泛应用在了弯头的生产中。冲压成形法具有一定的劣势，即冲压成形出的弯头成形质量不佳，弯头壁厚偏差大且成形出的弯头外观也不美观，并且在成形较大规格弯头时，需要的模具成本也高。因此，在现如今的弯头生产中，冲压成形法已经被其他的成形方法渐渐取代了。但是在生产一些特殊规格弯头时，仍然在采用冲压成形的方法。