

# 钢制冲压弯头生产厂家

产品名称	钢制冲压弯头生产厂家
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

冲压无缝厚壁弯头生产====产品性能：关于高压弯头的常用方法这个焦点话题,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，如果把把握好这两个环节，那我们的弯头生产必将会tigao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。处理方法之一：淬火淬火是将弯头加热到临界温度以上，保温一段时间，然后很快放入淬火剂中，使其温度骤然降低，以大于临界冷却速度的速度急速冷却，而获得以马氏体为主的不平衡组织的热处理方法。淬火能增加钢的强度和硬度，但要减少其塑性。淬火中常用的淬火剂有：水、油、碱水和盐类溶液等。处理方法之二：正火正火是将热压弯头加热到临界温度以上，使热压弯头全部转变为均匀的奥氏体，然后在空气中自然冷却的热处理方法。正火能消除除过共析热压弯头的网状渗碳体，对于亚共析热压弯头正火可细化晶格，tigao综合力学性能，对要求不高的弯头用正火代替淬火工艺是比较经济的。冲压无缝厚壁弯头之所以它的性能好，那是因为合金材质一般具有高强度，耐腐蚀性，耐高温性，抗氧化性，耐磨损性等良特点等。在加上它的结构以及生产工艺可以说成就了这样一款热销产品。冲压无缝厚壁弯头又叫冲压弯头，英文名称：Welded elbow是卫生级管件的一种，同属弯头种类。合金厚壁弯头是钢制热压成型或者锻打成型的弯头，它的连接形式就是直接将弯头与钢管对焊，焊接弯头的主要制造标准一般是GB/T12459、GB/T13401、ASME B16.9、SH3408、SH3409、HG/T21635、HG/T21631、SY/T05010。常见的合金厚壁弯头厚度为1.5-2个厚。应用于食品机械，小liuliang的管道使用。外表常采用镜面抛光处理。常见的处理效果可以达到16-32K左右，工业标准有：ISO,DIN,IDF,3A，SMS等对。合金厚壁弯头一般有45度弯头，90度弯头，180度弯头等，材料有碳钢，合金钢和不锈钢。目前，制造厂常用的无缝弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等无缝弯头有以下优点：卫生无毒，重量轻，耐热性好，耐腐蚀性好，保温性好，抗冲性能好，使用寿命长的特点