

大口径直缝管线钢弯头厂家

产品名称	大口径直缝管线钢弯头厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	10.80/件
规格参数	制造标准:国标 材质:管线钢 规格型号:DN10-3600
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

美标无缝弯头是用于管道转弯处的一种管件。在管道系统多使用的全部管件中，所占比例*，约为90%。通常，对不同材料货壁厚的弯头选择不同的成形工艺。目前。制造厂常用的高压无缝弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等。不锈钢冲压弯头的成型工艺过程的点主要表现在以下几个方面:1不需要管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到任意大直径而壁厚相对较薄的推制弯头。这种不锈钢冲压弯头的原料比较特殊，不需要加入管坯原料，在加工时容易控制。2加工不锈钢冲压弯头的坯料为平板或可展曲面，因而下料简单，精度容易保证，组装焊接方便，在加工时容易控制原料，操作比较简单，没有繁杂的工序，并且焊接和组装比较方便。4由于上述二条原因，可以缩短制造周期，生产成本大大降低。因不需要任何专用设备，尤其适合于现场加工大型不锈钢冲压弯头。5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，普通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压件。6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。7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。钢板制对焊弯头的加工工艺1、采用辊式连续淬压机辊式连续淬压机优于传统固定式压力淬压机，钢板在运动中淬火，钢板表面淬火均匀、无软点；淬火钢板长度不受机架限制，能够有效避免淬后瓢曲，可以以极高的冷却速率将钢板冷却到室温；生产效率高、产品质量好。2、采用立式酸洗设备。立式酸洗优于传统卧式酸洗:钢板两面都无水印、无酸印或黄斑、无油脂、无氧化铁皮、无过酸洗现象；酸耗量小、节能和节约成本;占地面积小;检查酸洗后的钢板表面方便。3、改进酸洗工艺。采用酸洗液的混酸用HCL+HF替代传统的HNO3+HF，其点是:使用qingfusuan的浓度较低，不会发生过酸洗;在钝化段产生少量氮氧化物，不需要设置脱氮装置；生产不同钢种时只调整酸洗液温度和机组运行速度，不改变酸液浓度，操作方便简易;酸液不侵蚀材料基体，几乎没有氮氧化物产生，酸洗损耗低，溶解到酸洗液中的金属较少，废酸中自由酸较低，对环境的影响较小。不锈钢弯头厂家