

长半径冲压弯头制造厂家

产品名称	长半径冲压弯头制造厂家
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 公司出产的不锈钢冲压弯头大可做到3米高，是选用与管材一样材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头，然后将两块半环弯头进行组对焊接成形。因为各类管道的焊接规范不一样，通常是按组对点固的半成品出厂，现场施工依据管道焊缝等级进行焊接，因而，也称为两半焊接弯头。冲压弯头的焊接需求依照必定的工序进行出产和加工。通常冲压弯头中含碳量较高则硬度越大，强度也越高，但塑性较低。主要指力学性能取决于钢中的碳含量，而通常不增加大量的合金元素的钢，有时也称为普碳钢或碳素钢。

不锈钢冲压拉深时，要选用黏度大的润滑液，一般采用氯化乙烯漆（G01-4）喷涂板料表面，拉深时再涂机油，冲压件表面得到保护，质量好。但氯化乙烯漆的环保性能差，更主要的是拉深后需用香蕉水清洗，气味大，对操作工健康有影响。近年来，有新型的不锈钢拉深油和水基拉深液不断问世，效果好，环保性能好，可作为替代氯化乙烯漆的不锈钢拉深润滑油。比如FH100型拉深油，效果良好，在生产中已推广使用。（5）安排合理的工艺路线不锈钢材料不但强度高，变形抗力大，在拉深过程中承受塑性变形而产生加工硬化，使材料的力学性能发生变化，其强度和硬度会明显提高，而本身塑性会降低，金属冷加工变形后，晶粒破碎，晶格歪扭，处于一种不稳定状态，即残存的内应力。这种内应力使变形后的拉深件有改变形状的状态趋势，致使成品或半成品长期存放会产生变形或裂纹。为了不使拉深件及半成品由于变形抵抗力及强度的提高而发生裂纹及破裂现象，在生产过程中，必须合理安排工艺路线，选取适当的拉深系数，并进行合理的中间退火。一般情况下，不锈钢薄板首次拉深系数可选靠近下限值，后道拉深系数取中间数值。消除应力的退火温度为1050~1100℃，保温5~15min,空冷。另外，对于形状要求严格的工件，可在退火后增加整形工序，效果良好。

冲压弯头的焊接原理,冲压弯头的低温焊接原理：软钎和硬钎，热源根据不同的现场要求选取。优点：操作灵活，可选择性强，技术要求比较低，变形量可以控制好，对于母体的热影响小，美观。不锈钢冲压弯头是一种良好的不锈钢弯头,在不同的领域和行业中广泛使用和推广,得到不同程度的应用和普及。冲压弯头是采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头,然后将两块半环弯头进行组对焊接成形,冲压弯头的焊接需要按照一定的工序进行生产和加工。不锈钢冲压弯头加工是借助于常规或专用冲压设备的动力,使板料在模具里直接受到变形力并进行变形,从而获得一定形状,尺寸和性能的产品零件的生产技术。不锈钢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。不同类型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。由于各类管道的焊接标准不同,通常是按组对点固的半成品出厂,现场施工根据管道焊缝等级进行焊接,因此也称为两半冲压弯头