

# 双相钢无缝异径管生产厂家

产品名称	双相钢无缝异径管生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	88.00/件
规格参数	制造标准:国标 材质:不锈钢 规格型号:DN10-900
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

高压焊接异径管生产厂家，河北晟拓管道装备有限公司

为您解读,从事同心异径管行业十数年来,一直专注的同心异径管管道工程,具有丰富的生产和现场施工的经验,同时公司有三条同心异径管生产线,具有较强的生产能力,杨经理在此代表公司欢迎广大客户来电洽谈业务,或来高压同心异径管厂家实地考察指导.我们的产品质量好不好,您过来一看就知道,我们的生产实力强不强,您过来考察便知道。 异径管又称大小头.用来连接不同尺寸的管子,一般分为同心异径管和偏心异径管两种.当异径管立起来后两端口的投影是同心圆时.它就叫同心异径管,而偏心异径管的投影是小圆内切于外圆异径管的圆度应小于等于相应端外径的1%.且允许偏差为 $\pm 3\text{mm}$ .同心异径管极限扭矩相对要比偏心异径管的极限扭矩略大一点.异径弯管大端面截面承受扭矩时的极限扭矩相对要比小端面截面承受扭矩时的极限扭矩小.在异径弯管承受端面扭矩作用上.还提出了一端的扭矩无法完全传递到另一端的概念.扭矩在传递中会逐渐转化为弯矩.90°弯管一个端面的弯矩既可由另一个端面的扭矩转化而来.提出了同心异径管.偏心异径管和异径弯管的有限元模型建模法. 碳钢同心异径管生产厂家,"诚信打市场、靠质量闯天下"是河北晟拓公司的经营理念和立足之本,我们将以良的品质,惠的价位,齐全的品种和较短的交货期,向您提供的服务。

我公司始终坚持：高效益以质为本；高信誉以德为本；高科技以人为本；高质量以法为本，以宪法的管理理念，生产出高质量的产品回馈于广大用户。

### 1. 冲压成形方法分析

冲压是通过塑性变形来实现成形，下面针对薄壁异径管接头分析其可能的冲压成形方法。

(1)拉深-切底 异径接头为一带锥形门路零件，即带锥形又有门路。这样的零件拉深变形较为复杂，同时包含有门路形和锥形件的拉深性质。拉深至要求后，切底制成零件，见图1。

若以门路形件拉深，先拉成与大端等直径圆筒形，再逐步减小小端直径，达到需要的锥度。若以锥形件拉深，由于零件变形程度大，而凸模的压力仅通过毛坯中部的一小块面积传递到变形区，因此有可能产生很大程度上的变薄现象，甚至使材料拉裂，故需进行多次拉深。方法有：门路拉深法。锥面逐步成形法。整个锥面一次成形法。

(2)拉深—冲孔—翻边 拉深—切底方法材料利用率低，对于小直径的圆筒部分，若高度较大，需多次拉深，比较困难，厚度变薄明显，采用拉深—冲孔—翻边工序更好，见图2。

该工序分为两种情况：对于小端圆筒形高度较小的制件，若一次翻边能成形所需高度，则采用锥形拉深—冲孔—翻边；若一次翻边不能达到制件小圆筒高度，可先拉深成门路锥形件，再把小圆筒部分拉深到一定高度，最后冲孔—翻边制成零件。

(3)旋压—切底这种方法的过程是将平板毛坯通过机床尾顶块和顶块夹紧在模具上，见图3。机床主轴带动模具和毛坯一同旋转，通过操纵旋棒，加压于毛坯上，反复擀辗，使毛坯包覆于模具上，形成与模具一致的外形，然后切底形成零件。