# 定制不锈钢对焊弯头生产厂家

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 定制不锈钢对焊弯头生产厂家 |
| 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 | 盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址） |
| 联系电话 | 0317-6189981 13582724391 |

# 产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 热制成形技术即利用感应加热的方式将管坯进行加热，使材料塑性增强，然后利用两步液压推弯，在管坯内部的芯棒作用下进行扩径，成形出比管坯直径更大的弯头的一种成形方法。热推制成形弯头适合连续生产，生产速率较快，且能够生产不同规格的弯头，在现有的弯头成形方法中是生产成本较低的一种成形方法，因此被广泛应用在弯头的生产中。但在成形碳钢弯头时，对内部牛角芯棒有较高的红硬性要求，且弯头在成形时加热温度需要控制在 之间。 利用热推制工艺推制出的弯头在外观上比较美观，成形质量较好，壁厚也比较均匀，而且非常适合连续大批量的生产，所以在成形合金钢、不锈钢以及碳钢弯头时通常选用热推制成形的工艺。

碳钢无缝短半径弯头不仅具备良好的抗压能力，在不同的管道系统中还需要具备其他的优良特性。比如，在混凝土送管道，泥浆送管道中的高压弯头不仅要能承受起较高的管道压力，还具有良好的耐磨性能。而在化工原料送管道系统中的高压弯头，除了要承受较高的管道压力外，还具有***的抗腐蚀和抗酸碱能力.高压弯头耐高压一般适用于石油、***、化工、水电、消防、建筑和锅炉等行业的管路系短半径弯头是指弯头的曲率半径为管子直径的1倍;也称为1D。弯头的曲率半径等于管子的直径的1倍。通常是90 ° 的角度。从直观上看起来，短半径弯头比长半径弯头短得多，弯头的弯曲半径很急促。长半径弯头是***的，一般默认也是长半径的，压力高或者流速高的地方会采用长半径的，如果是固体送管道阻力要求严格的时候要用更大的半径的弯头。短半径的一般是在低压流体中用或者弯头有限制的地方用。 模锻件尺寸精度高，机械加工余量小，锻件的纤维***分布更为合理，可进一步提高零件的使用寿命。一、自由锻的基本工序：自由锻造时，锻件的形状是通过一些基本变形工序将坯料逐步锻成的。自由锻造的基本工序有镦粗、拔长、冲孔、弯曲和切断等。1.镦粗镦粗是对原坯料沿轴向锻打，使其高度减低、横截面增大的操作过程。这种工序常用于锻造齿轮坯和其他圆盘形类锻件。镦粗分为全部镦粗和局部锻粗两种。2.拔长拔长是使坯料的长度增加，截面减小的锻造工序，通常用来生产轴类件毛坯，如车床主轴、连杆等。3.冲孔用冲子在坯料上冲出通孔或不通孔的锻造工序。4.弯曲使坯料弯曲成一定角度或形状的锻造工序。5.扭转使坯料的一部分相对另一部分旋转一定角度的锻造工序。6.切割分割坯料或切除料头的锻造工序。二、模锻模锻全称为模型锻造，将加热后的坯料放置在固定于模锻设备上的锻模内锻造成形的。1.模锻的基本工序模锻工艺过程：下料、加热、预锻、终锻、冲连皮、切边、调质、喷丸。常用工艺有镦粗、拔长，折弯、冲孔、成型。2.常用模锻设备常用模锻设备有模锻锤、热模锻压力机、平锻机和摩擦压力机等。通俗地讲，锻造法兰质量更好，一般是通过模锻生产，晶体***细密，强度高，当然价格也贵一些。

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。一般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，而一般不添加大量的合金元素的钢，有时也称为普碳钢或碳素钢。碳钢也叫碳素钢，指含炭量的铁碳合金。冲压弯头根据长期生产制做，在多次失败中总结出，比较合理的科学的新经验，加入一定量的稀土元素改善钢的合金质量。还起细化晶粒作用；在表面形成保护膜,加入一定量的碳化硼，可将硬度控制在的范围之间，同时解决了耐磨弯头的硬度和可焊性之间的矛盾，具有较高的耐磨性，在实际应用中其它耐磨材料与它无法比美。