

90度冲压无缝弯头生产厂家

产品名称	90度冲压无缝弯头生产厂家
公司名称	沧州市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

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 冲压弯头是Zui早应用于批量生产无缝弯头的成形工艺。目前，在常用规格的弯头生产中已被热推制法或其它成形工艺所替代，但在某些规格的弯头中因生产数量少、壁厚过厚或过薄，冲压成形弯头的方法仍在使用。弯头的冲压成形采用与弯头外径相等的管坯，使用压力机在模具中直接压制成形。在冲压前，管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，上模向下运动开始压制，通过外模的约束和内模的支撑作用使弯头成形。与热推制工艺相比，冲压成形的的外观质量不如前者；冲压弯头在成形时外弧处于拉伸状态，没有其它部位多余的金属进行补偿，所以外弧处的壁厚约减薄10%左右。由于适用于单件生产和低成本的特点，故冲压弯头工艺多用于小批量、厚壁弯头的制造。

冲压弯头分冷冲压和热冲压两种，通常根据材料性质和设备能力选择冷冲压或热冲压。冷挤压弯头的成形过程是使用专用的弯头成形机，将管坯放入外模中，上下模合模后，在推杆的推动下，管坯沿内模和

外模预留的间隙运动而完成成形过程。采用内外模冷挤压工艺制造的弯头外形美观、壁厚均匀、尺寸偏差小，故对于不锈钢弯头特别是薄壁的不锈钢弯头成形多采用这一工艺制造。这种工艺所使用的内外模精度要求高；对管坯的壁厚偏差要求也比较苛刻。

无缝弯头的用途:

- 1、无缝弯头适用于石油、天然气、化工、水电、建筑和锅炉等行业的管路系.无缝弯头不需管坯作原料,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碳钢弯头。
- 2、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碳钢弯头.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。

无缝弯头成型方法：

- 1.锻压法：用型锻机将管子端部或一部分予以冲伸，使外径减少，常用型锻机有旋转式、连杆式、滚轮式。
- 2.滚轧法：一般不用芯轴，适合于厚壁管内侧圆缘。在管内放置芯子，外周用滚轮推压，用于圆缘加工

3. 冲压法：在冲床上用带锥度的芯子将管端扩到要求的尺寸和形状。

4. 弯曲成形法：有三种方法较为常用，一种方法叫伸展法，另一种方法叫冲压法，第三种滚轮法，有3 - 4个辊，两个固定辊，一个调整辊，调整固定辊距，成品管件就是弯曲的。

5. 鼓胀法：一种是在管内放置橡胶，上方用冲子压缩，使管子凸出成形；另一种方法是液压鼓胀成形，在管子中部充入液体，液体压力把管子鼓成所需要的形状，波纹管的生产大部分用的是这种方法。

禹拓厂家生产的冲压无缝弯头是建筑用金属材料中强度Zui高的材料之一，在管道的安装过程中也发挥重要的作用和价值。由于合金钢弯头具有良好的耐腐蚀性，不会产生腐蚀、点蚀、锈蚀或磨损，所以它能使结构部件地保持工程设计的完整性，在使用中发挥重要的作用和价值，应用在不同的行业和领域中。

含铬不锈钢合金钢弯头还集机械强度和高延伸性于一身，易于部件的加工制造，可满足建筑师和结构设计人员的寻求。

无缝弯头是用于管道转弯处的一种管件。在管道系统所使用的全部管件中，所占比例大，约有80%。

一般对不同材料或壁厚的弯头会选择不同的成形工艺。目前，无缝弯头制造厂常用的无缝弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等工艺。

