

90度长半径直缝弯头生产厂家

产品名称	90度长半径直缝弯头生产厂家
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 热压弯头是将管子加热后用设备加工成型，然后切割加热到临界温度以上，保温一段时间后很快放入淬火剂中，使其温度骤然降低，以大于临界冷却速度急速冷却的方法制作而成的弯头。热压弯头用于管路需要改变方向的地方，所以用途十分广泛，主要应用于化工、民用、建筑、工业生产等领域。无缝热压弯头广泛应用于管道工程，天然气管道工程，化工厂，电厂，造船厂，乳品，啤酒，饮料，水利等。生产标准：国标、电标、水标、美标、德标。所谓热压成形即将内部装有内芯的管坯直接运用模具进行冲压压制成形弯头的一种方法。在初生产无缝弯头的时候，冲压成形法实现了弯头的批量生产，并且广泛应用在了弯头的生产中。

冲压成形法具有一定的劣势，即冲压成形出的弯头成形质量不佳，弯头壁厚偏差大且成形出的弯头外观也不美观，并且在成形较大规格弯头时，需要的模具成本也非常高。因此，在现如今的弯头生产中，冲压成形法已经被其他的成形方法渐渐取代了。但是在生产一些特殊规格弯头时，仍然在采用冲压成形的方法。热压无缝弯头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。热压无缝弯管成形工艺具有外形美观、壁厚均匀和连续作业，适于大批量生产的特点，因而成为碳钢、合金钢弯管的主要成形方法，并也应用在某些规格的高压无缝弯管的成形中。成形过程的加热方式有中频或高频感应加热（加热圈可为多圈或单圈）、火焰加热和反射炉加热，采用何种加热方式视成形产品要求和能源情况决定。冲压成形冲压成形弯管是早应用于批量生产高压无缝弯管的成形工艺，在常用规格的弯管生产中已被热推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。高压弯头使用注意事项 一、高压弯头焊接时，受到重复加热析出碳化物，降低耐腐蚀性和力学性能。 二、高压弯头焊后硬化性较大，容易产生裂纹。若采用同类型的高压弯头焊接，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，则应选用高压弯头焊条。 三、为防止由于加热而产生睛间腐蚀，焊接电流不宜太大，比碳钢焊条较少20%左右，电弧不宜过长，层间快冷，以窄焊道为宜。 四、焊条使用时应保持干燥，钛钙型应经150 干燥1小时，低氢型应经200-250 干燥1小时（不能多次重复烘干，否则yao皮容易开裂剥落），防止焊条yao皮粘油及其它脏物，以免致使焊缝增加含碳量和影响焊件质量。热压无缝弯头成型方法：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。

热压无缝弯头生产厂家，禹拓集团狠抓产品质量，让每一件销售出去的高压异径管管件都在为你的品牌做正面的广告，这大概就是抓质量的真意。有了良好的产品质量，不但能够保住市场份额，扩大销路，还可以为禹拓企业的未来创造口碑，这也是为禹拓企业的技术创新>技术开发+技术利用。我们拥有一批的团队，在与客户沟通的过程当中了解客户的需求，终达到为客户解决困难的作用。我们的追求目标：以质量求生存，以务实创新求发展，热烈欢迎各位新老客户前来指导，期待与你的合作。