

# 热压无缝弯头生产厂家图片

产品名称	热压无缝弯头生产厂家图片
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 无缝热压弯头是改变碳钢管道上管路方向的金属管件。连接方式有丝扣及焊接。按角度分，有45°及90°180°三种\*常用的，另外根据工程需要还包括60°等其他非正常角度弯头。弯头的材料有铸铁、不锈钢、合金钢、可锻铸铁、碳钢、有色金属及塑料等。与管子连接的方式有：直接焊接（\*常用的方式）法兰连接、热熔连接、电熔连接、螺纹连接及承插式连接等。按照生产工艺可分为：焊接弯头、冲压弯头、推制弯头、铸造弯头等。其他名称：90度弯头、直角弯、爱而弯等。杭州热推弯头生产厂家热推弯头使用寿命长：管材在额定的使用温度和压力下，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、不锈钢使用寿命达到年以上，具有防紫外线防辐射，使产品褪色。法兰的衔接很是简略，承受的压力也是特别大的。碳钢法兰在使锻造法兰用中具有一定的工作原理，按照一定的制作工艺和技术生产和使用，碳钢法兰在使用中具有一定的工作原理，碳钢法兰的工作原理就是利用碳钢法兰中的绝缘垫片及高强度绝缘套垫的电绝缘性能进行，碳钢法兰两边的电绝缘法兰厂进行工作的。

碳钢无缝热压弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等。热推弯头成形工艺是采用弯头推制机、芯模和加热装置，使套在模具上的坯料在推制机的推动下向前运动，在运动中被加热、扩径并弯曲成形的过程。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。与热推工艺相比，冲压成形的外观质量不如前者。除上述三种常用的成形工艺以外，无缝弯头成形还有采用将管坯挤压到外模后，再通过管坯内通球的成形工艺。但这种工艺相对复杂、操作麻烦，且成形质量不如前述工艺，故较少采用。碳钢无缝热压弯头是指按GD87或GD2000简称87典管货2000典管标准生产的无缝热压弯头。主要使用在主汽、再热蒸汽、三段抽气及高压给水的管道上面。其材质主要是合金，大致如下；27SiMn、40Cr、12-42CrMo16Mn、12Cr1MoV、30CrMo、15CrMoG、20G、Cr9Mo10CrMo910、15Mo3、15CrMoV、35CrMoV、15CrMoG、12CrMoV、12Cr1MoVG、X20CrMoVB121、A335P91、0Cr18Ni9、Q345等。16-50Mn、Cr5Mo、15CrMo、15CrMoG、15CrMoV、13CrMo44、T91、25CrMo、35CrMo、35CrMoV、40CrMo、45CrMo、Cr9Mo、P22、P91、T91、钢研102、ST45.8-111、A106B。无缝热压弯头牛角芯棒式热推弯头，弯头的弯曲半径 $R=(1\sim 2)D$ (R是弯曲半径，D是弯头直径)，芯棒式热推弯工艺具有如下优点：(1)工艺简单、生产率高，能满足大批量生产的要求。(2)该工艺可以避免传统弯管工艺成形时，管壁凸边受拉减薄、管壁凹边受压增厚而造成的弯管壁厚不均匀现象。(3)采用该工艺可以推制出壁厚均匀的大半径、厚壁( $t/D \geq 0.015$ )弯头，其中t是厚度，D是管坯直径，这是其它弯管工艺无法实现的。(4)出于推弯过程中轴向处于压力状态，使金属组织致密，故所得弯头力学性能良好。一些管材的材质要求热弯，从而可以获得良好的机械性能；(5)采用该工艺可在同一牛角芯棒上一次推制

出相同口径的30°、45°、60°、90°等多种弯曲角度的弯管，生产。

(6)由于加热迅速，热，故弯头表面氧化皮少。