

高压管 无缝钢管异型管恩睿钢管

产品名称	高压管 无缝钢管异型管恩睿钢管
公司名称	山东恩睿钢管有限公司
价格	7200.00/吨
规格参数	品牌:恩睿 规格:50-160 产地:聊城
公司地址	山东省聊城市东昌府区广平乡大曲村6号
联系电话	18463599902 18463599902

产品详情

高压管 无缝钢管异型管恩睿钢管无缝钢管的用途及分类为什么无缝钢管要进行缩口？材料在相同重量、长度的情况下，直拉杆、横拉杆会选取直径较大，壁厚相对薄点的材料，这是为什么？各汽车厂家在底盘设计时，特别直拉杆是后面来考虑布置问题，结果直拉杆将名不副实，一般会有1~4个弯点，最多出现5个弯点。弯角的弯点成为拉杆疲劳的断裂点。弯点处所受的力可以分解成轴向力、径向力。轴向力形成拉压力，需要足够截面积。同时，径向力形成弯曲力，需要相对较大的外径，得到足够的截面模量。选取材料相对外径大，壁厚，内孔螺纹、铆合内孔就不能加工出来。需要缩口到一定外径再加工螺纹内孔、铆合内孔。为什么无缝钢管要进行扩口？有一种拉杆总成结构（见图1），配件安装到拉杆端口里面，需要将拉杆扩口到一定外径，内部形成足够的空间。缩口、扩口热挤压工艺（1）缩口、扩口热挤压是材料经加热到规定温度以上，利用其热状态下，可塑性好，使用设备：超音频、锻打机、缩口机、扩口机等挤压成形。（2）热缩口工艺流程：端口加热 粗锻细 滚挤压缩口 自然冷却 车端口（这是一端缩口，两端缩口重复以上工艺流程）。（3）热扩口工艺流程：端口加热 滚挤压扩口 自然冷却 车端口（这是一端扩口，两端扩口重复以上工艺流程）。缩口、扩口冷挤压工艺

（1）缩口、扩口冷挤压工艺是液压推动模具，直接挤压管口成形。

（2）使用设备：双工位缩、扩管机及缩管模具、扩口模具。（3）一端缩口、扩口工艺流程：模具、管口上润滑油 挤压缩口、扩口 车端口。两端缩口、扩口工艺流程：模具、端口上润滑油 挤压缩口、扩口 调头适当微调块（长度存在一定的延长、缩短） 模具、端口上润滑油-挤压缩口、扩口 车端口。（4）缩口次数具体由材料确定。需要两次，启用双工位。（1）由于缺乏有效的计算公式，可根据实际经验，确定缩、扩口次数原则：缩口、扩口形变所需轴向压力未使材料屈服，没有发生塑性变形，一次完成；形变所需轴向压力使材料屈服，发生塑性变形，材料就会鼓起的变形。应分两次，分化轴向压力小于材料屈服。这个原则也是判定一种材料是否符合该工艺。（2）考虑材料加工硬化及次数增加的生产、设备成本等因素，缩口次数不宜过多，我公司最多只考虑两次。根据图纸设计进行管道，根据现场情况预制管道支架，然后根据设计和现场进行下料，然后用磨光机磨坡口，再进行焊接。高压管 无缝钢管异型管恩睿钢管