

# 非标弯头供应制造厂家

产品名称	非标弯头供应制造厂家
公司名称	沧州迪浩管道有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县蒲洼城工业区
联系电话	0317-6189326 13831786138

## 产品详情

非标弯头生产的工艺 非标弯头生产的工艺:若做长半径弯头，要先选定规格，提出管料。确认扩径率按弯头规格下料，考虑曲率半径，经过推制机推制，最后在经过整形模进行整形，整个的生产过程就算基本完成了。非标弯头加工过程中壁厚就以来料的壁厚进行控制。弯头和管子的壁厚公差都是相同的，均为 $\pm 12.5\%$ 。在推制过程中，正常情况下壁厚不应当发生变化，但如果因为工具原因，有的地方会发生减壁现象。所以一般提料时，壁厚要加一些余量。如弯头是8.18mm的壁厚。一般都提8.5mm左右的管子，防止在推制时由于局部减厚而超差。整好形后，弯头的外径、壁厚尺寸都达到了要求。扩径率：通过理论计算，一般扩径率在33%-35%之间，倒推回去。短半径219mm的一般的扩径率为50%。选好原料后。推制机是一个牛角状芯头或芯棒。芯棒由细变粗，推制过程是一个扩径带弯曲的过程。后边有支撑，把下料管段穿入芯棒。后边有一牌坊架将芯棒固定。中间有一小车，小车有的通过液压传动，有的通过机械传动即丝杠传动，然后往前推小车。小车推着管子顺着芯棒往前走，芯棒外有一个感应圈，把管子加热。加热好，然后小车把管子推下，就加工好一个。推好后，弯头要就此热状态下进行整形。整形模实际上是一个压力机，要有一套模具。两个半圆弧，上下各一个。整形后的外径就达到了成品的尺寸要求了。