

# 合金钢弯头生产厂家

产品名称	合金钢弯头生产厂家
公司名称	河北亿瑞管道有限公司
价格	56.00/个
规格参数	品牌:亿瑞 型号:齐全
公司地址	盐山县沧盐路五里窑工业区
联系电话	15127799271

## 产品详情

(刘竹远经理15127799271 qq31196989257)无缝弯头管件在我国管件业中具有重要的地位。据不完全统计，我国现有无缝弯头管件生产企业约240家，无缝弯头管件机组约250套，年产能力约450万吨。从口径看，< 76的，占36%，< 159-650的，占26%。从品种看，一般用途管190多万吨，占55%；石油管77万吨，占6%；液压支柱、精密管15多万吨，占4.5%；不锈钢冲压弯头管件、轴承管、汽车管共五万吨，占1.5%。

无缝弯头管件因其制造工艺不同，又分为热轧（挤压）无缝弯头管件和冷拔（轧）无缝弯头管件两种。冷拔（轧）管又分为圆形管和异形管两种。

现将其工艺流程简单介绍如下：

一.冷拔（轧）无缝弯头管件：圆管坯 加热 穿孔 打头 退火 酸洗 涂油（镀铜） 多道次冷拔（冷轧） 坯管 热处理 矫直 水压试验（探伤） 标记 入库。

冷拔（轧）无缝钢管的轧制方法较热轧（挤压无缝弯头管件）复杂。它们的生产工艺流程前三步基本相同。不同之处从第四个步骤开始，圆管坯经打空后，要打头，退火。退火后要用专门的酸性液体进行酸洗。酸洗后，涂油。然后紧接着是经过多道次冷拔（冷轧）再坯管，专门的热处理。热处理后，就要被矫直。钢管经矫直后由传送带送至金属探伤机（或水压实验）进行内部探伤。若钢管内部有裂纹，气泡等问题，将被探测出。钢管质检后还要通过严格的手工挑选。钢管质检后，用油漆喷上编号、规格、生产批号等。并由吊车吊入仓库中。

二.热轧（挤压无缝弯头管件）：圆管坯 加热 穿孔 三辊斜轧、连轧或挤压 脱管 定径（或减径） 冷却 矫直 水压试验（或探伤） 标记 入库

轧制无缝弯头管件的原料是圆管坯，圆管坯要经过切割机的切割加工成长度约为一米的坯料，并经传送带送到熔炉内加热。钢坯被送入熔炉内加热，温度大约为1200摄氏度。燃料为氢气或乙炔。炉内温度控制是关键性的问题。圆管坯出炉后要经过压力穿孔机进行穿孔。一般较常见的穿孔机是锥形辊穿孔机，这种穿孔机生产效率高，产品质量好，穿孔扩径量大，可穿多种管件。穿孔后，圆管坯就先后被三辊斜轧

、连轧或挤压。挤压后要脱管定径。定径机通过锥形钻头高速旋转入钢胚打孔，形成管件。管件内径由定径机钻头的外径长度来确定。管件经定径后，进入冷却塔中，通过喷水冷却，管件经冷却后，就要被矫直。管件经矫直后由传送带送至金属探伤机（或水压实验）进行内部探伤。若钢管内部有裂纹，气泡等问题，将被探测出。无缝弯头管件质检后还要通过严格的手工挑选。无缝弯头管件质检后，用油漆喷上编号、规格、生产批号等。无缝弯头并由吊车吊入仓库中。