

## 90度变径弯头生产厂家

产品名称	90度变径弯头生产厂家
公司名称	沧州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 13582724391

### 产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 变径弯头一般指的是在口径在DN600以下，变径弯头包括直缝弯头，无缝弯头、对焊弯头。变径弯头按它的曲率半径来分，可分为长半径对焊弯头和短半径对焊弯头。长半径对焊弯头的曲率半径等于1.5倍的管子外径，即 $R=1.5D$ 。短半径对焊弯头的曲率半径等于管子外径，即 $R=1D$ 。式中的D为对焊弯头直径，R为曲率半径；若按压力等级来分，大约有十七种，和美国的管子标准是相同的，有：Sch5s、Sch10s、Sch10、Sch20、Sch30、Sch40s、STD、Sch40、Sch60、Sch80s、XS；Sch80、Sch100、Sch120、Sch140、Sch160、XXS，其中\*常用的是STD和XS两种；按弯头的角度分，有45度对焊弯头，有90度对焊弯头和180度对焊弯头，材料有：碳钢，合金钢和不锈钢。

变径弯头是采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头，然后将两块半环弯头进行组对焊接成形，冲压弯头的焊接需要按照一定的工序进行生产和加工。不锈钢变径弯头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、不锈钢以及碳钢弯头时通常选用热推制成形的工艺。

碳钢厚壁异径弯头在运用热推制成形的方法成形弯头时，采用何种加热方式非常重要。成形技术即利用感应加热的方式将管坯进行加热，使材料塑性增强，然后利用两步液压推弯，在管坯内部的芯作用下进行扩径，成形出比管坯直径更大的弯头的一种成形方法。异径弯头根据长期生产制做，在多次失败中总结出，比较合理的科学的新经验，加入一定量的稀土元素改善钢的合金质量。还起细化晶粒作用；在表面形成保护膜,加入一定量的碳化硼，可将硬度控制在HRC45~65的范围之间，同时解决了耐磨弯头的硬度和可焊性之间的矛盾，具有较高的耐磨性，在实际应用中其它耐磨材料与它无法比美。弯头按角度分，有45°及90°，另外根据工程需要还包括60°等其他非正常角度弯头。

无缝变径弯头成形工艺是采用专用弯头推制机，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。变径国标弯头的变形特点是根据金属材料塑性变形前后体积不变的规律确定管坯直径，所采用的管坯直径小于国标弯头直径，通过芯模控制坯料的变形过程，使内弧处被压缩的金属流动，补偿到因扩径而减薄的其它部位，从而得到壁厚均匀的国标弯头。热推制成形弯头适合连续生产，生产速率较快，且能够生产不同规格的弯头，在现有的弯头成形方法中是生产成本较低的一种成形方法，因此被广泛应用在弯头的生产中。但在成形碳钢弯头时，对内部牛角芯棒有较高的红硬性要求，且弯头在成形时加热温度需要控制在750 ~950 之间。