

管线钢国标弯头厂家

产品名称	管线钢国标弯头厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县小庄乡前孙村380号
联系电话	0317-6189980 13931730975

产品详情

河北晟拓管道装备有限公司

大口径热压弯头的淬火 淬火是将大口径弯头加热到临界温度以上，保温一段时间，然后很快放入淬火剂中，使其温度骤然降低，以大于临界冷却速度的速度急速冷却，而获得以马氏体为主的不平衡组织的热处理方法。淬火能增加钢的强度和硬度，但要减少其塑性。淬火中常用的淬火剂有：水、油、碱水和盐类溶液等。大口径弯头的正火 正火是将大口径弯头加热到临界温度以上，使大口径弯头全部转变为均匀的奥氏体，然后在空气中自然冷却的热处理方法。它能消除过共析热压弯头的网状渗碳体，对于亚共析热压弯头正火可细化晶格，提高综合力学性能，对要求不高的零件用正火代替退火工艺是比较经济的。大口径热压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。热推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弯头。热推弯头成形工艺具有外形美观、壁厚均匀和连续作业，适于大批量生产的特点，因而成为碳钢、合金钢弯头的主要成形方法，并也应用在某些规格的不锈钢弯头的成形中。成形过程的加热方式有中频或高频感应加热（加热圈可为多圈或单圈）、火焰加热和反射炉加热，采用何种加热方式视成形产品要求和能源情况决定。冲压成形 冲压成形弯头是*早应用于批量生产无缝弯头的成形工艺，在常用规格的弯头生产中已被热推法或其它成形工艺所替代，但在某些规格的弯头中因生产数量少、壁厚过厚或过薄。大口径厚壁弯头制造方法。将管材的两端截面裁成斜的切口。其长度等于带直段的弯头的长度。在管材的达到蠕变变形时加塞内芯模。内芯模的直径等于管材的内径。内芯模的形状为不带直段的弯头。另在内芯模的两端置入对直段成形的马蹄模。然后置入模具。并由压力机合模对管材进行成形。本发明产品的质量达到有关标准。且加工成本低。材料能充分利用。没有浪费。且加工成本较低。本发明尤其用于管径较大的带直段弯头的加工。