

无缝弯头生产工艺介绍

产品名称	无缝弯头生产工艺介绍
公司名称	沧州恒运管道装备制造有限公司
价格	87.00/个
规格参数	品牌:恒运 型号:125
公司地址	盐山县盐山镇刘红庙村
联系电话	13315743211

产品详情

河北恒运弯头厂有着良好的信誉和品质的保证。“一握恒运手，永远是朋友。”随时欢迎您的光临。

GB12459-2009碳钢冲压弯头——冲压弯头真名应该叫做冲压焊接弯头，它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。由于各类管道的焊接标准不同，通常是按组对的半成品出厂，现场施工根据管道焊缝等级进行焊接，因此，也称为两半焊接弯头。冲压弯头的加工是借助于常规或专用冲压设备的动力，使板料在模具里直接受到变形力并进行变形，从而获得一定外形、尺寸和机能。板料、模具和设备是冲压弯头加工的三要素。冲压加工是一种金属冷变形加工方法，所以，被称之为冷冲压或板料冲压。目前市场上的冲压弯头多为高压厚壁，中频无法推制的才会用冲压工艺。

大直径不锈钢直缝弯头的组对、安装与普通直缝弯头安装相比，工艺要求严格，质量要求高。因此施焊前焊工必须经过焊接技术培训，取得相应项目的焊接合格证，方可持证上岗；安装管工也必须经过大直径不锈钢管安装工艺培训，了解其工艺特点，熟练掌握操作规程、规范之后方可上岗。

工艺技术准备

由于大直径直缝弯头制作具有单件性的特点，其材质、规格、环境条件等不尽相同，因此在施工前必须全面掌握施工图纸，详细标明制作部件，了解设计意图，并向作业人员作出详尽的技术交底。

材料准备

施工前，应确认已到管材足量供应并满足进度要求。所有主材都应包装完好并附有相应的材料质量证明书；要妥善保存和防护，防止污染；管材的外观质量及几何尺寸应符合相应标准要求，无划痕、凹坑、裂纹、过量弯曲等缺陷。对不符合要求的材料要做好标识和记录，隔离存放。辅材应准备适量的钨钨极

、丙酮、棉纱、切割专用冷却油及不低于99.99%的氩气。

联系人：刘经理 13315743211

推制45度弯头用坯料的材质、壁厚和外径对推制弯头几何形状的影响火力发电行业常用推制弯头的材质有WB36和A335P22等。WB36的高温强度小于A335P22的高温强度，WB36的高温塑性小于A335P22的高温塑性，WB36的导热系数小于A335P22的导热系数。故在坯料外径、壁厚及芯棒头形状尺寸相同的情况下，WB36与模具的贴合性能小于A335P22。推制弯头需要正火+回火热处理、机加工端口，壁厚需留有烧损及机加工余量。一般余量为弯头理论壁厚的10%~20%。弯头壁厚与截面直径D比值越小，与模具的贴合性能越好，但弯头内弧越容易失稳起皱。根据金属在塑性变形时体积不变、推制成形时壁厚不变(实际微减薄)、弯头外弧长度与管坯长度相等的特点，推导出推制管坯外径公式：