

# 国标冲压无缝弯头生产厂家

产品名称	国标冲压无缝弯头生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	99.00/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

河北晟拓管道制造有限公司（13931730975 杨经理）是碳钢电标无缝弯头生产厂家,专业生产无缝弯头,对焊弯头,有缝弯头,国标弯头,美标弯头,电标弯头无缝弯头有其优异的抗冲击强度,可热熔焊接和机械连接,,我公司弯头货源充足,为您提供优质的产品供您放心选择,晟拓公司以科学的生产工艺,严格的质量管理,合格的销售价格,赢得了良好的声誉。

公司拥有主要生产和试验设备480台套,检验实验设备覆盖了从原材料、标准件、半成品到成品的各项常温性试验,检验项目。生产设备中的3500吨、2000吨大中型液压机、1200吨推力的中频感应推制机、大型弯管机,加工厚度为150mm的大型卷板机、可进行IC和TIC+MIC自动焊接的焊接机、10台数控车床、大型加热炉和热处理炉,都是国内先进的自动化程度较高的设备。公司制造的管道产品直径可达2620mm壁厚可达160mm与之配套的各种工装模具4000多吨。

### 冲压弯头的成型步骤

第一,不锈钢冲压弯头的出产是有压力机,底座模具,上压模具,和填充模具等几个设备的一起效果下才能够出产的,压力机的挑选必须是压力要肯定大于弯头变形的力道,上压模具和底座模具的描绘,因为本来的技术很是后,模具也是很精细,模具的长度必须要大于弯头的长度确保冲压弯头的加工余量,填充模具的描绘更为重要了如今都是数控车床做的模具一个厚度一个型号一条模具确保弯头在冲压的时分口径和外观的漂亮可是本来这个问题是欠好解决的,本来的冲压弯头即是一个口径一个模具,不分厚度那样做出来的弯头的口径是很欠好确保的,如今的冲压弯头的出产只是对于厚壁和合金为主了不以碳钢为主打了。

第二,加热的温度也是冲压弯头的出产的重要因素,本来的出产都是靠肉眼观看差不多了烧红了直接拉出来限制,可是人的肉眼有时分很欠好把握温度,温度尤其是高了的话弯头不仅在炉内会坠落许多的氧化皮子而且厚度也会下降导致弯头的卖相欠好再者便是温度越高弯头越软加工的时分略微有点压力就变形了弯头的外形也欠好控制。温度略微低点没事即是加大压力的事情。

第三,后期整形:冲压弯头通过限制,大概的样子现已出来,还需要盘口,车口修磨等等环节这即是个细活了,冲压弯头的外观取决于此

短半径弯头是指弯头的曲率半径为管子直径的1倍；也称为1D。弯头的曲率半径等于管子的直径的1倍。通常是90°的角度。从直观上看起来，短半径弯头比长半径弯头短得多，弯头的弯曲半径很急促。长半径弯头是最常用的，一般默认也是长半径的，压力高或者流速高的地方会采用长半径的，如果是固体送管道阻力要求严格的时候要用更大的半径的弯头。短半径的一般是在低压流体中用或者弯头有限制的地方用。如果没有条件限制或是没有在合同中注明的优先选用长半径弯头。

冲压弯头的成型工艺过程是复杂的，需要根据不同的材质和用途进行焊接，在一定的压力下进行逐渐成形。冲压弯头的成型需要按照一定的工序进行，严格遵守相应的流程过程，否则生产出的冲压弯头就会产生质量问题。

一、冲压弯头焊后硬化性较大，容易产生裂纹，在焊接时选用不同的焊条进行焊接，保证焊接的冲压弯头的质量。若采用同类型的铬冲压弯头焊条焊接，必须进行300℃以上的预热和焊后700℃左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用铬镍冲压弯头。

不同种类的焊条在使用中具有不同的性能和特点，在使用中按照相应的需要选用，保障焊接的冲压弯头的质量。

二、为改善冲压弯头耐蚀性能及焊接性，在生产时适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性较铬冲压弯头好一些。采用同类型的铬不锈钢冲压弯头时，应进行200℃以上的预热和焊后800℃左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用铬镍不锈钢冲压弯头。

三、冲压弯头具有良好耐腐蚀性和抗氧化性，良好的特点促使其在不同的领域中使用和推广，广泛应用于化工、化肥、石油、医疗机械制造。

热压无缝弯头成型方法：

1.锻压法：用型锻机将管子端部或一部分予以冲伸，使外径减少，常用型锻机有旋转式、连杆式、滚轮式。

2.滚轧法：一般不用芯轴，适合于厚壁管内侧圆缘。在管内放置芯子，外周用滚轮推压，用于圆缘加工。

3.冲压法：在冲床上用带锥度的芯子将管端扩到要求的尺寸和形状。

4.弯曲成形法：有三种方法较为常用，一种方法叫伸展法，另一种方法叫冲压法，第三种滚轮法，有3-4个辊，两个固定辊，一个调整辊，调整固定辊距，成品管件就是弯曲的。

5.鼓胀法：一种是在管内放置橡胶，上方用冲子压缩，使管子凸出成形；另一种方法是液压鼓胀成形，在管子中部充入液体，液体压力把管子鼓成所需要的形状，波纹管的生产大部分用的是这种方法。

在管路系统中，弯头是改变管路方向的管件。按角度分，有45°及90°、180°三种最常用的，另外根据工程需要还包括60°等其他非正常角度弯头。弯头的材料有铸铁、不锈钢、合金钢、可锻铸铁、碳钢、有色金属及塑料等。与管子联结的方式有：直接焊接（最常用的方式）法兰联接、热熔连接、电熔连接、螺纹联接及承插式联接等。按照生产工艺可分为：焊接弯头、冲压弯头、推制弯头、铸造弯头等。其他名称：90度弯头、直角弯、爱而弯等。

