

16Mn高压合金弯头15CrMo合金弯头

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 16Mn高压合金弯头15CrMo合金弯头 |
| 公司名称 | 沧州阔达管道有限公司 |
| 价格 | 50.00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 河北省沧州市盐山县常惠线西，蒲洼城工业园区内 |
| 联系电话 | 13383178761 15690470111 |

产品详情

沧州阔达管道装备制造有限公司是弯头、三通、异径管、弯管、封头管帽、法兰、金属软管、阀门、陶瓷耐磨等产品专业生产加工的公司，拥有完整、科学的质量管理体系。沧州阔达管道装备制造有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

碳钢材质可分为10# 20# A3 Q235A 20g 20G 16Mn ASTM A234 ASTM A105 ASTM A403等。

用这些材质为原材料制作的弯头可以叫做碳钢弯头。

按角度分：45°、90°、180° 这三种常用的弯头，另有工程需要，可以特别定制如60°等。

与碳钢钢管的链接方式：焊接、法兰连接、螺纹连接、承插连接等形式。

按照工艺形式可分：焊接弯头、冲压弯头、铸造弯头等。

用途：连接两根管子，使管子可成直角或者45°方向。

制造标准：国标、美标、日标、德标、俄标。

热推成形 热推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 冲压成形弯头是最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。产品有特殊要求时仍在使用。弯头的冲压成形采用与弯头外径相等的管坯，使用压力机在模具中直接压制成形。在冲压前，管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，上模向下运动开始压制，通过外模的约束和内模的支撑作用使弯头成形。与热推工艺相比，冲压成形的外观质量不如前者；冲压弯头在成形时外弧处于拉伸状态，没有其它部位多余的金属进行补偿，所以外弧处的壁厚约减薄10%左右。但由于适用于单件生产和低成本的特点，故冲压弯头工艺多用于小批量、厚壁弯头的制造。

冲压弯头分冷冲压和热冲压两种，通常根据材料性质和设备能力选择冷冲压或热冲压。冷挤压弯头的成形过程是使用专用的弯头成形机，将管坯放入外模中，上下模合模后，在推杆的推动下，管坯沿内模和外模预留的间隙运动而完成成形过程。

采用内外模冷挤压工艺制造的弯头外形美观、壁厚均匀、尺寸偏差小，故对于不锈钢弯头特别是薄壁的不锈钢弯头成形多采用这一工艺制造。这种工艺所使用的内外模精度要求高；对管坯的壁厚偏差要求也比较苛刻。