

GD87电标热压弯头生产厂家

产品名称	GD87电标热压弯头生产厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	22.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址）
联系电话	0317-6189981 13582724391

产品详情

推制弯头生产厂家(张经理：13582724391)郑重向您承诺:保证以高质量,低价格,好服务,来答谢新老客户.钢制无缝弯头生产厂家没有的规格可提前联系订货,保证按时到货.服务三保:钢制无缝弯头保证质量/保证时间/保证数量.服务宗旨:雄厚的实力/优质的产品/低廉的价格/一流的服务.

沧州新闻资讯，记者（郭文庆）近日获悉，11月22日发布，没有十全十美的产品，但有的服务。追求客户满意，是你我的责任。沧州禹拓管道有限公司是一家专也业生产厚壁弯头，大口径冲压弯头质量-价值与尊严的起点。质量创造生活，庇护生命，维修系生存。厚壁冲压弯头厂家始终秉承，做高标准的产品，精细化的冲压弯头，零缺陷的厚壁冲压弯头价格！

冲压弯头的焊接原理,冲压弯头的低温焊接原理：软钎和硬钎，热源根据不同的现场要求选取。

优点：操作灵活，可选择性强，技术要求比较低，变形量可以控制好，对于母体的热影响小，美观。

冲压弯头的低温焊接方法如下：

1) 低温的WE88C焊丝配合WE88C-F的焊剂焊接。

这个时候根据被焊母材的结构和焊接要求来选用合适的焊接工具，比如没有特别要求的，粘上就行的就可以用烙铁焊接，因为不锈钢的导热率低不比铜或者铝，所以稍微大一些的也没有关系，这个以前有利用WE88C的焊丝配合WE88C-F的焊剂焊接过的，并且有这个电烙铁焊接不锈钢视频，如果说焊接结构有一点的强度要求可以用火焰加热方式，加热工具用WE53专用液化气多孔喷，单独烧液化气燃烧,不要配氧气。2) 可以用高银的VOD203焊丝焊接，这个焊接的流动性比较好缺点就是平均成本高，这种也是运用的多的，这种焊接不锈钢的时候需要辅助VOD201-F的助焊膏焊接。

3) 采用可以替代高银焊丝焊接的WE46特殊钎料冲压弯头焊接。

冲压弯头无缝弯头优点，冲压弯头的制作工艺首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封闭的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐渐变成圆，终成为一个圆

形环壳。根据需要,一个圆形环壳可以切割成4个90弯头或6个60冲压弯头或其它规格的冲压弯头,该工艺适用于制造冲压弯头中径与冲压弯头内径比大于1.5的任何规格大型弯头,是目前制造大型碳钢弯头的理想方法。

热推制成的无缝弯头具有如下优点:

- 1)产品质量方面:产品化学成分不变,晶粒细化,金相组织符合要求。几何尺寸、圆度误差、角度误差与壁厚减薄量可以实现严格控制,内外表面平整、光洁、美观、无氧化、脱碳、起皱、重皮、裂纹等缺陷。机械性能优良,可以确保安全使用。
- 2)可以实现推制急弯及任意度数的接头,是其他弯头制作技术无法达到的。
- 3)热推制无缝弯头技术是在高技术工艺装备和机械化自动化程度较高的条件下生产的。因此,产品质量稳定性可靠、生产效率高、劳动强度低。

无缝弯头是用于管道转弯处的一种管件。在管道系统所使用的全部管件中,所占比例,约有80%。一般对不同材料或壁厚的弯头会选择不同的成形工艺。目前,无缝弯头制造厂常用的无缝弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等工艺。碳钢弯头是一种能够提高保暖温度的弯头,被普遍应用于建筑、装修及管道的铺设中,能够很好的保证管道的正常和通畅。碳钢弯头的成型工艺介绍。碳钢弯头是一种由输送介质的弯头、高密度聚乙烯外套管以及弯头和外套管之间填充的聚氨酯硬泡碳钢层紧密结合而成,是一种高密度聚乙烯外护管聚氨酯泡沫塑料预制直埋碳钢弯头。将除锈防腐后的弯头套在聚乙烯套管内,中间注入聚氨酯泡沫,使之充分填满弯头与聚乙烯套管之间的空隙,终使弯头、套管、碳钢层形成一个牢固的整体,达到防腐碳钢的效果,碳钢弯头就是形成了。

影响弯管质量的因素是多样化的。在弯制管子规格 $60 \times 4 20G$, 弯管半径R120, 弯管角度 150° 的弯头过程中, 弯管速度为480r/h, 所用滑槽规格为 $60/R120$ 。首次弯制后弯头内侧出现明显褶皱, 椭圆度10%; 随后将弯管速度降为200r/h, 弯制后未出现褶皱, 但弯头椭圆度超过标准要求的12%, 达到17%; 再次调整弯管速度至300r/h, 所弯制出的弯头椭圆度仍然超差, 为12.8%, 同时弯头内侧有轻微褶皱。经分析, 此弯头弯制需克服的问题在于, 降低弯管速度可消除褶皱, 但同时会使弯头椭圆度超差, 二者大致呈反比关系。于是采取以下措施: 1.换用 $60/R105$ 的滑槽, 并在一定程度上加大滑槽与管子之间的夹紧力, 增加反变形来保证椭圆度; 2.将弯管速度调整至250r/h, 来消除褶皱。调整后再进行试弯, 弯头内侧未发现褶皱, 椭圆度为11.2%, 弯头合格。

通过长期试验得出, 管子本身而言, 其外径、壁厚及材质对弯头成型有决定性作用, 其中以管子外径与壁厚的影响尤其明显。管子外径越小, 壁厚越厚, 弯头成型越好。比如在相同材质的情况下, 同样为4mm的壁厚, 管子外径 51时可顺利弯制R105的弯头, 而外径增加至 60时, 弯制R120的弯头会出现部分报废的情况。管子材质对弯管的影响取决于材料的硬度, 比如SA-213T91和SA-213 TP347H两种材质的管子(注: SA-213T91硬度为250HBW, SA-213 TP347H硬度为192HBW), 规格同为 60×4 。材质为SA-213T91的管子可顺利弯制R120的弯头, 而SA-213 TP347H的管子弯制R200的弯头合格率只能达到85%。

从弯管机的角度, 弯管速度、滑槽速度、滑槽与弯管模的夹紧程度、滑槽的选用等都与弯管质量相关。弯管时弯管速度与滑槽速度保持一致。夹紧管子后滑槽、夹块与弯管模之间应留有2mm的间隙, 如夹紧力不足, 弯头内侧会产生褶皱; 若夹紧力过大, 会造成弯管模和滑槽的损坏, 以及管子的拉伤。滑槽的选用有两个要点: 第一, 保证滑槽长度 弯头的弧长; 第二, 滑槽的反变形是否足够。所有弯头在弯制时, 被弯曲部位管子截面会有一种向上下变形的趋势, 而弯管模与滑槽的作用之一就是限制这种趋势, 称之为反变形, 使弯曲后管子截面的椭圆度在一定范围内。因此, 弯头的椭圆度超差其直接原因就是滑槽的反变形不足。

在了解了影响弯头质量的各种因素及影响方式后, 我们就可以采取相应的措施来消除缺陷。比如弯头内

侧出现褶皱，可采用降低弯管速度、增大夹紧力的方法；椭圆度超差时，采用增加弯管速度、改用反变形更强的滑槽，或增加夹紧力的方法来降低椭圆度。除此之外，还可以在弯制前对弯管部位进行加热，或者局部加热的方式帮助其成型。