

厚壁不锈钢高压弯头大型厂家

产品名称	厚壁不锈钢高压弯头大型厂家
公司名称	盐山县恒山管件制造厂
价格	33.00/个
规格参数	材质:不锈钢 型号:219 厚度:6
公司地址	盐山县孟店乡贾金村（经营场所）
联系电话	0317-5128609 13463175252

产品详情

高压弯头的回火和退火是决定弯头成型后的质量的因素之一，如果把握好这两个环节，那我们的弯头生产必将会提高生产效率。

??将已经淬火的热压弯头重新加热到一定温度，再用一定方法冷却称为回火。其目的是消除淬火产生的内应力，降低硬度和脆性，以取得预期的力学性能。回火分高温回火、中温回火和低温回火三类。回火多与淬火、正火配合使用。

1、调质处理：淬火后高温回火的热处理方法称为调质处理。高温回火是指在500-650 之间进行回火。调质可以使钢的性能，材质得到很大程度的调整，其强度、塑性和韧性都较好，具有良好的综合机械性能。

2、时效处理：为了消除精密量具或模具、零件在长期使用中尺寸、形状发生变化，常在低温回火后（低温回火温度150-250 ）精加工前，把工件重新加热到100-150 ，保持5-20小时，这种为稳定精密制件质量的处理，称为时效。对在低温或动载荷条件下的钢材构件进行时效处理，以消除残余应力，稳定热压弯头组织和尺寸，尤为重要。

高压厚壁弯头出产的工艺流程，若做长半径美标弯头，要先选定例格，提出管料。扩径率，经由过程理论计较，一般扩径率在33% - 35%之间，倒推回去。短半径219mm的一般的扩径率为50%。选好原料后，按美标弯头规格下料，再考虑曲率半径，好比，90°的美标弯头，经由过程其曲率可以算出下多长料可加工出90°的美标弯头。经由过程理论计较可算出，然后以该长度为定尺进行堵截。*把料进行热推制。推制机巨匠可能都看过，实际很简单。它是一个牛角状芯头或芯棒，芯棒由细变粗，推制过程是一个扩径带弯曲的过程。后边有支撑，把下料管段穿入芯棒，后边有一牌楼架将芯棒固定。

厚壁弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等。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。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，冲压成型的外观质量不如前者。除上述三种常用的成形工艺以外

，无缝弯头成形还有采用将管坯挤压到外模后，再通过管坯内通球的成形工艺。但这种工艺相对复杂、操作麻烦，且成形质量不如前述工艺，故较少采用。按照度数可以分为45度20G弯头，90度20G弯头和180度20G弯头。

20G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.在管材的达到蠕动变形时加塞内芯模.内芯模的直径等于管材的内径.

20G厚壁弯头产品性能：

1、耐磨性：陶瓷复合钢管的内衬陶瓷层中Al₂O₃含量大于95%，显微硬度HV1000-H1500，因而具有极高的耐磨性，其耐磨性比淬火后的中碳钢高十余倍，优于钨钴硬质合金。

2、耐腐蚀性陶瓷属中性材料，化学性能稳定，具有优异的耐腐蚀性和耐酸性，可抗各种无机酸、有机酸、有机溶剂等，其抗蚀程度是不锈钢的十倍以上。关于高压弯头的常用方法这个焦点话题,在业内很多说法,我们厚壁弯头,无缝弯头,对焊弯头,高压弯头,高压管件生产商,希望能够帮助你。内芯模的形状为不带直段的焊接高压弯头.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.

弯头常用于管道的弯曲部位，用以改变管道的走向。常用的有45°弯头和90°弯头。弯曲半径约为管子外径1.0倍的称为短半径弯头；约为管子外径1.5倍的称为长半径弯头。在管道系统布置时，一般宜选用长半径弯头连接，短半径弯头通常用在管系安装位置较紧凑的场合或者为了降低成本。采用短半径弯头时，其*工作压力一般不宜超过相同规格长半径弯头的0.8倍。弯头通常用于低压(设计压力≤2.0MPa)、水以及类似流体介质条件比较缓和的大尺寸管道上。当斜接弯头的单节变方向角大于45°时，不宜用于有毒、可燃介质管道，或承受振动，压力脉动及由于温度变化产生交变载荷的管道上。

产品工艺标准及质量控制：进料—理化—下料—热锻成型—热处理—检验—金加工—成品检验—标识—成品检验—标识—包装打字—发运。

20G弯头适用介质为气体、液体、蒸汽，被广泛用于石油，化工，电力，建筑，水利等各种大型工程。产品质量符合出口及国家执行产品高压管件产品标准。

产品用途：广泛适用于：啤酒、饮料、食品、造纸、制药、建筑、电力、石油、化工污水处理等行业，为我国各行业的工程配管提供方便。