

带直段热压弯头生产厂家

产品名称	带直段热压弯头生产厂家
公司名称	沧州盈耀管道设备有限公司
价格	32.00/个
规格参数	
公司地址	河北省沧州市盐山县五里窑工业区
联系电话	15031732111

产品详情

带直段热压弯头生产厂家河北新闻资讯，记者（王编辑）【盈耀管业15031732111】我不能给您最低的价格，只能给您最高的品质，我宁可为价格解释一阵子，也不愿为质量道歉一辈子！如果单纯为了追求利益，完全可以通过降低成本达到快销的目的，但我认为只有完美的品质，才是我值得骄傲的！为了承诺，我不会因短期的利润出卖未来，我努力坚持。只为得到越来越多顾客的认可和追随！这正是我继续前进的最大动力，因为我是品牌！河北盈耀管道与您同行。

直段厚壁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*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。

带直段弯头 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*常用的,另外根圆弧弯头据工程需要还包括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,可煨铸铁,碳钢,有色金属及塑料等.与管子联结的方式有:直接焊接(*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。

直段弯头制作工艺：

1.一种带直段的弯头制造方法，其特征是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，在管材的达到蠕变变形时加塞内芯模，内芯模的直径等于管材的内径，内芯模的形状为不带直段的弯头，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

。压力机释放后，取出马蹄并敲出内芯模即可，为便于脱出内芯模，内芯模外部涂有润滑剂。

2.由权利要求1所述的带直段的弯头制造方法，其特征是内芯模外部涂有润滑脂或固体润滑剂(如含钼或石墨粉)。

3.由权利要求1所述的带直段的弯头制造方法，其特征是马蹄的直径小于管材的内径和内芯模的外径。

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*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，如果是固体输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。

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。

90度热压弯头加工常用的工艺方法及应用实例见表

1.某一种材料的管件所采用的压力加工工艺，视其材料特性、装备情况、制造技术和制造成本综合考虑。例如，常用规格的碳钢弯头通常采用扩径热推工艺，低碳钢材料（常用的牌号有20、A106 B）在加热至一定温度后仍具有一定的钢性和良好的韧性，在扩径弯曲的变形过程中不易产生缺陷，具有很高的成品率；采用的设备为专用的弯头推制机，已有工厂专门生产这种设备；

2.热推弯头的制造技术在我国已有30余年的历史，制造设备已相对完善，加热方法不断改进，芯棒的制造水平也得到很大提高；碳钢弯头采用热推制造工艺可以连续生产，适应该产品批量大的特点，而且可以免除后续的热处理工序，降低了能耗和成本。

3.而对于厚壁不锈钢弯头来说，如用热推工艺制造，因其材料的热强度高，故对芯棒材质的要求很高，通常用的感应装置也很难达到成形所需要的温度，且这种产品的订货数量较少，故多采用热压工艺制造。反映行业技术水平高低的制造工艺应是不断进步的，有长远规划考虑的制造商需要投入一定的资源进行技术研发，进而提高制造水平、降低生产成本，扩大市场占有份额，促进行业技术进步。

制造热压弯头生产厂家

碳钢弯头成型基本工艺过程是：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弯头或其它规格的弯头，该工艺适用于制造弯头中径与弯头内径比大于1.5的任何规格大型弯头，是目前制造大型承压弯头的理想方法。