

# 高压锻制弯头生产厂家

产品名称	高压锻制弯头生产厂家
公司名称	沧州盈耀管道设备有限公司
价格	.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

高压锻制弯头生产厂家河北新闻资讯，记者（王编辑）【盈耀管道15031732111】坚持不懈抓产品质量质量好的产品生产厂家优选河北盈耀管道制造有限公司。专业的设备 一流的技术造就质量好的产品完善的检测手段是质量的保障 管件产品就选盈耀品牌 我公司愿与您携手并进 共创美好明天。

高压锻制弯头是指用管、板和锻件为原材料制造的，其制造方法包括几乎所有管件成形工序的内容。而涉及到具体品种（包括承插焊和螺纹管件的所有品种、支管座和其它需要锻造成形的管件，如厚壁的锻制三通等）的情况时，所谓“锻制”是与英文“forged”对应的，即指主要采用锻造方式成形的管件。这里所述的内容是指后一种锻制。根据管件的不同品种和要求，锻制管件主要采用模锻、自由锻和切削加工成形工艺进行。通用的模锻方法带有较大飞边，耗费材料，为了降低材料消耗，一些管件制造厂开始采用无飞边的成形工艺制造，取得了较好的效果。本节主要介绍模锻、自由锻和切削加工成形制造管件的工艺情况。

锻制高压弯头生产厂家盈耀管业承诺“质量\*保障”，盈耀在质量方面始终坚持“说到不如做到，做到更要经得起时间的检验”！直接与国际工机具知名品牌保持长期稳定合作关系，还在产品发货前设定了严格的质量检验标准和管理流程，质量管理严格按照ISO9000质量标准执行，许多客户选择我们盈耀足以说明一切。以客户为中心，以质量求生存，您的每一次购买都是我们质量提升的源动力！高压弯头的根本工艺过程：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封锁的多棱扇形壳，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步变成圆，\*终成为一个圆形环壳。依据需求，一个圆形环壳能够切割成4个90度弯头或6个60度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，是目前制造大型合金厚壁弯头的理想办法。

锻制弯头主要包括承插焊弯头和螺纹弯头，其中锻制弯头又为45°锻制弯头、90°锻制弯头，锻制承插焊弯头的压力级别分为：3000LB、6000LB、9000LB，承插焊弯头3000LB适配的管子壁厚等级为Sch80、XS；6000LB适配的管子壁厚等级为Sch60；9000LB适配的管子壁厚等级为XXS；锻制螺纹弯头的压力级别分为：2000LB、3000LB、6000LB，螺纹弯头2000LB适配的管子壁厚等级为Sch80、XS；3000LB适配的管子壁厚等级为Sch60；6000LB适配的管子壁厚等级为XXS。

模锻

对承插焊和螺纹的三通、四通、弯头等小尺寸管件，其外形相对复杂，应采用模锻成形工艺制造。模锻所使用的坯料应为经过轧制的型材，如棒材、厚壁的管材或板材。当使用钢锭作为原料时，应预先将钢锭轧成棒材或经锻打后再作为模锻的坯料使用，以消除钢锭中的偏析、疏松等缺陷。坯料经加热后放入模具中锻压（视情况不同，可能要经过初锻后再进行模锻），压力使金属流动而充满模腔；模锻后的毛坯如有飞边的话，还要经过冲去飞边余料的步骤，从而完成全部模锻工作。

## 自由锻

对特殊形状的管件或不宜采用模锻成形的管件可用自由锻工艺制造。自由锻应锻出管件的大致外形；如三通，应锻出支管部位。

## 切削加工

对某些外形为筒状的管件可由棒材或厚壁管直接切削加工成形，如双承口管箍、活接头等。加工时金属材料的纤维流向应与管件轴向大致平行。对于三通、四通、弯头类和管件不得使用棒材直接切削加工成形。

高压锻制弯头常被用作管道连接的管件，主要用在主管道要分支管处。不锈钢三通有等径和异径之分，等径三通的接管端部均为相同的尺寸，异径的三通的主管接管尺寸相同，而支管的接管尺寸小于主管的接管尺寸。对于采用无缝管制造三通来讲，目前通常所采用的工艺有两种，分别是：液压胀形和热压成形两种。不锈钢三通的液压胀形是通过金属材料的轴向补偿胀出支管的一种成形工艺。其过程是采用专用液压机，将与三通直径相等的管坯内注入液体，通过液压机的两个水平侧缸同步对中运动挤压管坯，管坯受挤压后体积变小，管坯内的液体随管坯体积变小而压力升高。这种工艺可以一次成型，其生产效率高。因不锈钢三通的液压胀形工艺所需的设备吨位较大，目前国内主要用于小于DN400的标准壁厚不锈钢三通的制造。其适用的成形材料为冷作硬化倾向相对较低的低碳钢，低合金钢，不锈钢，包括一些有色金属材料，如铜，铝，钛等。