

大口径厚壁弯头生产厂家

产品名称	大口径厚壁弯头生产厂家
公司名称	河北福祿管道制造有限公司
价格	1.00/10000
规格参数	
公司地址	盐山县辛霞公路佛王段
联系电话	0317-6286555 13833997962

产品详情

大口径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。

大口径厚壁弯头制造方法.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.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。

大口径厚壁弯头的成型工艺过程的优点主要表现在以下几个方面：

不需要管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到任意大直径而壁厚相对较薄的推制弯头。这种冲压弯头的原料比较特殊，不需要加入管坯原料，在加工时容易控制。

加工冲压弯头的坯料为平板或可展曲面，因而下料简单，精度容易保证，组装焊接方便，在加工时容易控制原料，操作比较简单，没有繁杂的工序，并且焊接和组装比较方便。

由于上述二条原因，可以缩短制造周期，生产成本大大降低。因不需要任何专用设备，尤其适合于现场加工大型冲压弯头。

大口径厚壁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 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1 ）精加工前，把工件重新加热到 ，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。

大口径厚壁弯头产品性能：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HV 1000-HV1500，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。高压弯头常用生产方法有三种：推制、弯制与压制。利用模具压制带直段弯头，具有尺寸准确、外形美观、模具调整简单、生产率较高的优点，带直段对接高压弯头具有如下优点：（1）将焊口移离起弧截面，降低了该处的不连续应力，使管系承受交变应力的能力增加，提高了管系安全性。（2）制造加工时，能较好地控制弯头两端接口的椭圆度，减少了管道截面的附加弯曲应力，降低了整个弯头的应力水平。（3）安装时，带直段对接弯头与直管焊接接口对准方便，极少错边。（4）有芯模一次成型法制造对焊高压带直段弯头，质优、价廉，有利于推广应用高压弯头资料品种繁多，用处应用广泛，正在构成一个规模宏大的高技术产业群，有着十分广阔的市场前景和极为主要的战略意思。高压弯头弯管资料按照别出心裁的分类标准进行分类能够分为别出心裁的品种，因为咱们已把电子消息资料单独无所事事一类新资料畛域，得意忘形这里所指的新型耐磨资料是除电子消息资料以外的主要耐磨资料。高压无缝弯头的的资料需求一些特殊的原料进行生产，这些原料要进行严厉的抉择和控制，原料要抉择合适，否则生产的高压弯头就不会有品质保证。

大口径厚壁弯头的无损探伤：检测隐藏在焊缝内部的夹渣、气孔、裂纹等缺陷的检验。目前使用*普遍的是采用X射线检验，还有超声波探伤和磁力探伤。X射线检验是利用X射线对焊缝照相，根据底片影像来判断内部有无缺陷、缺陷多少和类型。再根据产品技术要求评定焊缝是否合格。超声波探伤的基本原理如下图所示。超声波束由探头发出，传到金属中，当超声波束传到金属与空气界面时，它就折射而通过焊缝。如果焊缝中有缺陷，超声波束就反射到探头而被接受，这时荧光屏上就出现了反射波。根据这些反射波与正常波比较、鉴别，就可以确定缺陷的大小及位置。超声波探伤比X光照相简便得多，因而得到广泛应用。但超声波探伤往往只能凭操作经验作出判断，而且不能留下检验根据。对于离焊缝表面不深的内部缺陷和表面极微小的裂纹，还可采用磁力探伤。

大口径厚壁弯头制品随着各个行业的不断发展，越来越多的行业和企业运用到了高压弯头，对于一些运营商脱颖而出，例如沧州福祿厚壁弯头有限公司是一家专业生产20G高压弯头、双相钢高压弯头、16M N高压弯头、不锈钢高压弯头、锅炉高压弯头、合金高压弯头等集科工贸于一体的有限公司，十多年来获得了丰富的生产制造经验，始终坚持高压弯头的研制开发、模具的制作、生产的工艺、销售、售后服务一贯性作业。在高压管件市场中酿造出良好的品质及声誉。