

耐磨弯头公司 沧州聚凯管道【商家自营】 耐磨弯头

产品名称	耐磨弯头公司 沧州聚凯管道【商家自营】 耐磨弯头
公司名称	沧州聚凯管道设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	沧州市盐山县盐塔路中段
联系电话	17631720222

产品详情

大口径弯头的成型方法

谈起大口径弯头的推制成型方法这个热门的话题，我大型法兰，对焊法兰，高压法兰，碳钢法兰，不锈钢法兰公司多年的生产经验，帮你分析大口径弯头的推制成型方法这个话题。

大口径弯头的推制方法，碳钢耐磨弯头，首先采用CAD技术设计出多种不同口径，且在180度以内，不同材质的推制弯头用管芯和芯头.其次对大型推制机进行结构改造，使生产备达到推制专用大口径薄壁高温，高压特种材质弯头的技术要求.然后将特种材质管件按所要求的尺寸下料，并吊入大型推制机，将管件推制出180度以内各种角度的大口径特种弯头.本发明从根本上解决了用现有方法制作的大口径高温，高压弯头存在的成型不好，耐磨弯头公司，加工质量差，生产效率低，材料消耗大，无法规模化生产及外观差的技术难题.可满足各大型火力发电厂及石油，化工行业所需的各种大口径高温，耐磨弯头，高压管线的需要.1，大口径弯头的推制方法，其特征在于:首先采用CAD技术设计出在180度以内推制弯头用管芯和芯头，其次对大型推制机进行了结构改造，使生产设备达到推制大型火力发电厂专用大口径薄壁高温，高压特种材质弯头的技术要求，然后将特种材质管件按所要求的尺寸下料，并吊入大型推制机，将管件推制出180度以内各种角度的大口径薄壁耐高温，耐磨弯头标准，高压的特种弯头

最早的弯头生产工艺是压力机和模具共同作用生产的，它是把无缝管放进推制的模具中之后，管子内部放进防止被压制变形的胎具，然后进行压制。这种工艺首先要把管子加热之后再行。它的优点在于保证了无缝弯头的厚度但是工艺比较落后，制成速度比较慢，综合成本比较高，但是正是这种比较落后的工艺也沿用至今，很多合金和厚壁的无缝弯头还是沿用老工艺。

后来的推制工艺是南方和大连管件厂率先研制的，它分为制作碳钢和不锈钢无缝弯头两种，碳钢无缝弯头的推制工艺是需要变径的，比如说生产325的弯头，坯料一般都是219的管子或者是273的管子，管子变径越小厚度保证越好，否则厚度不能保证。由于成本的因素现在推制弯头的变径范围越来越大

。这种工艺便是把管子放到一个类似弯头形状的杠上之后后面用油缸推制，在中频加热的同时是管子变形。而不锈钢弯头的推制则不然，是不需要变径的。这种工艺就是冷推，也就是把不锈钢管放进模具之中然后在使用油缸推制，然后再进行过球，保证口径和尺寸达到国标范围。

为了防止碳钢弯头在使用的过程中发生冷裂纹，在其出厂前还需要经过碳管预热，通过预热处理之后，就能够减低中碳钢热影响区域，同时预热还能够提高碳钢弯头的塑性，这样在焊接完成之后，还能够将残余的应力减少，而且不同型号的钢预热温度也是不相同的，但是这样步骤一般都是在焊接的过程中完成的，我们可以根据焊接要求，对局部进行预热的时候，对预热温度进行调节。

如果在焊接的过程中，不能够有效消除应力，这个时候我们一定要进行后热处理，要知道如果应力不能够降低或者消除，就会给焊接带来隐患，而且在后期使用的过程中，也会影响其使用性能。一般有经验的师傅，都有很丰富的处理经验，而对于新手而言，一定要学会相关处理知识。

耐磨弯头公司-沧州聚凯管道【商家自营】(在线咨询)-耐磨弯头由沧州聚凯管道设备有限公司提供。沧州聚凯管道设备有限公司（www.tz1288.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！