

山西不锈钢变径弯头值得信赖「在线咨询」

产品名称	山西不锈钢变径弯头值得信赖「在线咨询」
公司名称	沧州瑞迪管道设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县盐塔路南段
联系电话	18231770007 18231770007

产品详情

不锈钢变径弯头中频弯管具有以下特点：采用中频感应圈进行加热，加热均匀，且不产生碳、硫等对不锈钢有害的污染物；弯管成形质量好，管口圆度、整体平面度和弯曲角度较好，弯曲段内侧光滑，无波浪形褶皱；弯曲后残余应力小，弯曲角度范围大，适应性强，生产效率高。为保证不锈钢变径弯头弯管的质量达到最，正式产品生产前，需对不同管径、不同壁厚的钢管进行工艺评定，可参照ASME规范NB-4212成形和弯曲工艺的要求执行。按照PFI管道预制标准，对弯管成形后的尺寸：弯曲角度、椭圆度、波浪度、弯曲半径进行评定，应满足PFI ES-24中的公差要求。工艺评定获得最弯曲效果的同时，工艺参数也即被选定了，这些参数包括弯曲时的加热温度、推进速度和冷却速度。而在这个壁厚下各类管材均能满足地板采暖的要求，国标冲压弯头管耐压优势体现不出来。加热温度：选择的加热温度应高于不锈钢的敏化温度，选择固溶温度进行加热最，不锈钢变径弯头，此温度区间加热可有效避免不锈钢的晶间腐蚀倾向。从强度和韧性均衡的角度考虑，加热温度不易过高，过高可能导致晶粒过于长大，影响材料的力学性能，加热温度随合金元素含量的增加可降低。加热时应快速，速度一般大于20 /S。推进速度：确定送料速度不但要考虑生产效率，而且要注意原材料钢管内外侧加热温度的不同，冷却速度和加热速度等。冷却速度：冷却速度是弯曲工艺的重要参数，冷却速度取决于原材料钢管的壁厚、弯曲半径和送料速度等，由于冷却过程也要经历敏化温度区间，应尽量减少此温度区间的停留时间。另外，选择冷却和加热速度时，还应对不锈钢变径弯头弯管过程产生的内应力加以考虑。

不锈钢变径弯头锻制弯头，是改变管路方向的管件，由于它是锻制的所以它能承载更高的压力高可以承压9000LB，所以有人又称它为高压弯头。

不锈钢变径弯头它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，锻制承插焊不锈钢变径弯头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；原料奥氏体化温度越高加热温度越高，原料高温屈从极限越高加热温度越高。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。制造标准：GB/T14383、ASME B16.11规格：DN6-DN100压力：3000LB、6000LB、9000LB（承插）、2000LB、3000LB、6000LB（螺纹）材

质：碳钢、不锈钢、合金钢

不锈钢变径弯头热压碳钢弯头的回火和退火是决定碳钢弯头成型后的质量的因素之一，如果把握好这两个环节，那我们的碳钢弯头生产必将会提高生产效率。将已经淬火的热压碳钢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。冲压弯头的成型需要按照一定的工序进行，严格遵守相应的流程过程，否则生产出的冲压弯头就会产生质量问题。回火多与淬火、正火配合使用。不锈钢变径弯头 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。 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，稳定热压碳钢弯头组织和尺寸，尤为重要。 不锈钢变径弯头热压碳钢弯头的退火 将热压碳钢弯头加热到一定温度并保温一段时间，然后使它慢慢冷却，称为退火。热压碳钢弯头的退火是将钢加热到发生相变或部分相变的温度，经过保温后缓慢冷却的热处理方法。退火的目的，是为了消除组织缺陷，改善组织使成分均匀化以及细化晶粒，提高热压碳钢弯头的力学性能，减少残余应力;同时可降低硬度，提高塑性和韧性，改善切削加工性能。所以退火既为了消除和改善前道工序遗留的组织缺陷和内应力，又为后续工序作好准备，故退火是属于半成品热处理，又称预先热处理。

山西不锈钢变径弯头值得信赖「在线咨询」由沧州瑞迪管道设备制造有限公司提供。沧州瑞迪管道设备制造有限公司(www.ruidigd.com)为客户提供“制造弯头,法兰,异径管,三通,弯管”等业务,公司拥有“瑞迪”等品牌。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。专注于弯头等行业,在河北 沧州 有较高知名度。欢迎来电垂询,联系人:冯晓东。