

焊接碳钢弯头 宾宏重工 常州碳钢弯头

产品名称	焊接碳钢弯头 宾宏重工 常州碳钢弯头
公司名称	宾宏重工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省盐山县蒲城工业园区
联系电话	15081479595

产品详情

推制碳钢弯头材质和制作过程

推制碳钢弯头材质和制作过程

推制碳钢弯头用坯料的材质、壁厚和外径对推制弯头几何形状的影响火力发电行业常用推制弯头的材质有WB36 和A335P22 等。WB36的高温强度小于A335P22 的高温强度，WB36 的高温塑性小于A335P22的高温塑性，WB36 的导热系数小于A335P22 的导热系数。故在坯料外径、壁厚及芯棒头形状尺寸相同的情况下，WB36 与模具的贴合性能小于A335P22。推制弯头需要正火回火热处理、机加工端口，壁厚需留有烧损及机加工余量。一般余量为弯头理论壁厚的10% ~ 20%。弯头壁厚 与截面直径D 比值越小，与模具的贴合性能越好，但弯头内弧越容易失稳起皱。根据金属在塑性变形时体积不变、推制成形时壁厚不变(实际微减薄)、弯头外弧长度与管坯长度相等的特点，推导出推制管坯外径公式：

D_p ——管坯外径；R——弯头曲率半径；

——弯头壁厚；

D——弯头截面直径。

如果实际选用的管坯外径比按公式计算得到的 D_p 值小，与模具贴合性能好，但碳钢弯头内弧容易失稳起皱。如果实际选用的管坯外径比按公式计算得到的 D_p 值大，结果则正好相反。根据上述原则，对本次试验用推制弯头采用的推制管坯见表1 (A 为弯管左段部分)。

推制弯头的制作过程如下：

要先选定规格，提出管料，对焊碳钢弯头，比如，90°的弯头，通过其曲率可以算出下多长料可加工出90°的弯头，然后以该长度为定尺进行切断。最后把料进行热推制。推制机是一个牛角状芯头或芯棒，芯

棒由细变粗，焊接碳钢弯头，推制过程是一个扩径带弯曲的过程，后边有支撑，把下料管段穿入芯棒，后边有一牌坊架将芯棒固定，中间有一小车，小车有的通过液压传动，有的通过机械传动即丝杠传动，然后往前推小车，小车推着管子顺着芯棒往前走，芯棒外有一个感应圈，把管子加热，加热好，然后小车把管子推下，就加工好一个。推好后，碳钢弯头要就此热状态下进行，因为有的弯头处理不当后，就会扭曲，这是不允许的。另外，推头后一般都是前端外径大。模实际上是一个压力机，要有一套模具，两个半圆弧，上下各一个。外径就达到了成品的尺寸。下面就进行精整工序，厚壁碳钢弯头，经过喷丸处理，把弯头内外表面的氧化铁皮去除，把两端进行坡口处理以便于焊接。再经过检查、打钢字、喷涂漆、包装等工序后，就可以出厂了。

碳钢弯头与弯管最基本的区别

不锈钢碳钢弯头与弯管最基本的区别是不锈钢碳钢弯头相对弯管来说比较短。R=1倍到2倍的是弯头，再大的倍数就叫弯管。在制作工艺上冷弯管可以用现成的直管用弯管机弯制，一次性完工还不用二次防腐。但弯头要厂家定做，要做防腐，订货周期长。弯头价格比弯管要高但是性价比却比弯管要高出很多，没有做防腐处理的弯管易损坏是公所周知的，但其因为价格便宜在一些要求不是很高的工程使用非常多。碳钢弯头要厂家定做，要防腐，订货周期长。冷弯管可以用现成的直管用弯管机弯制。一次性完工还不用二次防腐。冷弯管施工工艺有个石油标准，西气东输有企业标准。但开阔地段用弯头弯管都行，仅考虑造价，碳钢弯头需热煨，弯管冷弯就可以，常州碳钢弯头，当然是弯头造价高。

碳钢弯头不锈钢弯头加工是凭借常规或者是专用冲压装置的动力，使得板料在模具里面可以直接承受变形力并且进行变形，从而取得必定形状、尺度与功用的商品零件的出产技能。板料、模具及其装置是冲压加工的三要素。因为不锈钢弯头管材具有内壁润滑、热媒活动阻力小、耐酸碱、运用寿命长、装置便利等优越性。

近几年来，在供暖系统中被广泛的运用，国标冲压弯头做为新一代的采暖专用管材正渐渐地变成采暖商场的主流商品。通常情况下是根据组对点固的半成品出厂，现场施工根据管道焊缝等级进行焊接，因而也被称之为两半焊接弯头。

焊接碳钢弯头-宾宏重工(在线咨询)-常州碳钢弯头由宾宏重工有限公司提供。行路致远，砥砺前行。宾宏重工有限公司(www.bhzggd.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为弯头较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司(www.bhzggd.com)还是从事高压合金三通，大口径合金三通，合金三通接头的厂家，欢迎来电咨询。