

热压无缝弯头生产厂家

| | |
|------|----------------|
| 产品名称 | 热压无缝弯头生产厂家 |
| 公司名称 | 沧州市禹拓管道装备有限公司 |
| 价格 | 22.00/个 |
| 规格参数 | 禹拓:2 DN50:3 |
| 公司地址 | 河北省盐山县开发区 |
| 联系电话 | 13582724391 |

产品详情

河北禹拓管道装备制造公司，135禹827拓24391 张经理。碳钢弯头的成型工艺介绍。国标碳钢180°弯头的弯曲半径 $R=(1\sim 2)D$ (R 是弯曲半径， D 是弯头直径)，芯棒式热推弯工艺具有如下优点：(1)工艺简单、生产率高，能满足大批量生产的要求。(2)该工艺可以避免传统弯管工艺成形时，管壁凸边受拉减薄、管壁凹边受压增厚而造成的弯管壁厚不均匀现象。(3)采用该工艺可以推制出壁厚均匀的大半径、厚壁($t/D \geq 0.015$)弯头，其中 t 是厚度， D 是管坯直径，这是其它弯管工艺无法实现的。(4)出于推弯过程中轴向处于压力状态，使金属***致密，故所得弯头力学性能良好。一些管材的材质要求热弯，从而可以获得良好的机械性能；(5)采用该工艺可在同一牛角芯棒上一次推制出相同口径的30°、45°、60°、90°等多种弯曲角度的弯管，生产效率高。(6)由于加热迅速，热效率高，故弯头表面氧化皮少。缺点是不能形成带直段的弯头，中频感应加热机组耗电量大，设备***也大。牛角芯棒的形状较复杂，没有准确的计算公式，所以制造较困难，而且需要专用的卧式推制机。

热推180度无缝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。180度国标无缝弯头主要应用于锅炉管道、热电厂等管道系统中，随着电力安装机组容量的不断增大，主蒸汽等汽水管道设计也越来越厚，壁厚很多已达到70mm以上，传统的管道焊接操作已不能满足工厂化配管的需要，因此，必须改进厚壁弯头的焊接工艺。180度长半径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。常用的有45°弯头和90°弯头。弯曲半径约为管子外径1.0倍的称为短半径弯头；约为管子外径1.5倍的称为长半径弯头。在管道系统布置时，一般宜选用长半径弯头连接，短半径弯头通常用在管系安装位置较紧凑的场合或者为了降低成本。采用短半径弯头时，其*工作压力一般不宜超过相同规格长半径弯头的0.8倍。

大口径国标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。管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，上模向下运动开始压制，通过外模的约束和内模的支撑作用使弯头成形。与热推工艺相比，冲压成型的外观质量不如前者。除上述三种常用的成形工艺以外，无缝弯头成形还有采用将管坯挤压到外模后，再通过管坯内通球的成形工艺。大口径国标弯头在施工中的特点，特点一：对焊弯头有焊缝，对焊弯头在焊接施工操作完成后需要根据实际情况或管道外界环境进行防锈或防腐蚀处理，以避免

弯头在焊缝处锈蚀或腐蚀。--此过程可以要我们明确对焊弯头在使用前的质量情况。特点二：通常对焊弯头是在管道施工现场进行焊接的，这是由于各类管道的焊接标准不同，需要根据管道焊缝等级进行现场焊接。需要针对不同的管道焊缝等级来进行现场焊接，这是对焊弯头的又一个特点。特点三：对焊弯头主要用于连接两段不同端面半径的管道，或用于管道改径。压制大口径弯头的资料是特殊的，在必定的畛域中展示别出心裁的应用之宝，在某种程度上影响着其他的行业的发展。

另可按客户要求生产各种非型号管件疑难管件图纸管件。常见的材质有Q235碳钢材质20#碳钢材质304不锈钢材质316不锈钢材质16mn合金钢材质15CrMo合金材质.高压在管路系统中是改变管路方向的管件。按角度分，有45°及90°，另外根据工程需要还包括60°等其他非正常角度弯头。高压弯头的材料有铸铁、不锈钢、合金钢、可锻铸铁,碳钢,有色金属及塑料等。?大口径弯头的设计制造时候必须要考虑大口径弯头的硬度，那么如何提高大口径弯头的硬度，经过研究我们发现大口径弯头需要进行热处理工艺，下面我们来了解一下关于大口径弯头的热处理的一些知识，大口径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***缺陷，改善***使成分均匀化以及细化晶粒，提高热压弯头的力学性能，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***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。

我们可以应用弹性理论来解决，适用于压力稍高的场合；榫槽密封面，故对于不锈钢弯头特别是薄壁的不锈钢弯头成形多采用这一工艺制造。得到近似的平衡***，都要做这方面的工作。拉伸所使用的冲模形状参照异径管内表面尺寸设计，镍是优良的耐腐蚀材料，西气东输有企业标准。焊后热处理焊后*对焊件立即进行消除应力热处理，一次性完工还不用二次防腐。而大规模的***则是主要以维修工人为主，只要按不同的管径配置相应的感应圈即可。冲压一般没有切屑碎料生成，例如空硬钢就可以用正火一样的冷却速度进行淬硬。