

无缝不锈钢弯头 圣瑞达管道 郴州不锈钢弯头

产品名称	无缝不锈钢弯头 圣瑞达管道 郴州不锈钢弯头
公司名称	盐山县圣瑞达管道装备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县盐塔路高龙潭段
联系电话	13231717111 13231717111

产品详情

不锈钢弯头成型方式

不锈钢弯头分冷冲压和热冲压两种，不锈钢弯头厂家，通常根据材料性质和设备能力选择冷冲压或热冲压。

不锈钢弯头的成形过程是使用专用的弯头成形机，将管坯放入外模中，上下模合模后，在推杆的推动下，管坯沿内模和外模预留的间隙运动而完成成形过程。

采用内外模冷挤压工艺制造的弯头外形美观、壁厚均匀、尺寸偏差小，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。这种工艺所使用的内外模精度要求高；对管坯的壁厚偏差要求也比较苛刻。

不锈钢弯头管件工艺

不锈钢弯头管件具有以下几项工艺：

一、炉卷轧机：炉卷轧机包括一架往复式粗轧机及一架4辊往复精轧机。在精轧机两边的输送线上安装了两台热卷轧机。输出辊道通常包括一套层流冷却系统和一个卷取站。在炉卷轧机上，不锈钢冲压弯头管件整个长度上的热机械历史显著变化，不锈钢弯头对焊，尤其是在微不锈钢冲压弯头管件生产中，将强烈影响精轧机上产生的再结晶程度，晶粒长大及析出，并且导致整个不锈钢冲压弯头管件长度上终显微组织和性能的剧烈变化。

二、CSP连铸连轧：在CSP生产线上对含有铌，钒，钛复合微合金化的低碳锰钢，采用合适的控轧控冷和卷取工艺，可以保证管件的力学性能和显微组织符合现代X60不锈钢冲压弯头的技术要求，郴州不锈钢弯头，符合现代不锈钢冲压弯头管件发展趋势。我国CSP连铸连轧生产线目前已开发到了X60不锈钢冲压弯头管件，无缝不锈钢弯头，而美国及国外其它CSP生产厂已经开发和生产了高牌号不锈钢冲压弯头管件X60，X65乃至X70。

三、中厚板机组:主要生产宽厚板，用于直缝埋弧焊管的生产，直缝埋弧焊管质量可靠，广泛应用于油气高压输送主干线上。

四、半连续轧机:包括1机架炉卷轧机及5机架精轧机.在半连续轧机上，管件在精轧道次所经历的热轧从管件的一端到另一端实质上是恒定的.在精轧机上道次间的时间通常少于3s.

不锈钢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。

折叠冲压成形

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，但在某些规格的不锈钢弯头中因生产数量少、壁厚过厚或过薄。

无缝不锈钢弯头-圣瑞达管道(在线咨询)-郴州不锈钢弯头由盐山县圣瑞达管道装备制造有限公司提供。盐山县圣瑞达管道装备制造有限公司(www.ysshengruida.com/) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。圣瑞达管道——您可信赖的朋友，公司地址：盐山县盐塔路高龙潭段，联系人：张云飞。