

# 直缝标准国标弯头制造厂家

产品名称	直缝标准国标弯头制造厂家
公司名称	盐山县恒山管件制造厂
价格	.00/个
规格参数	材质:碳钢 型号:530 厚度:12
公司地址	盐山县孟店乡贾金村（经营场所）
联系电话	0317-5128609 13463175252

## 产品详情

国标直缝弯头厂家建造工艺的利益主要表现在以下几个方面：国标弯头厂家

- 1、坯料为平板或可展曲面，因而下料大略，精度轻易保证，组装焊接便利。
- 2、不需管坯作质料，可节约制管设置装备摆设及模具费用，且可获得尽情年夜直径而壁厚相对较薄的碳钢弯头。
- 3、因为上述二条缘故原由，可以缩短制造周期，生产本钱年夜焊接弯头年夜年夜降低。因不需要任何专用设置装备摆设，尤其适当于现场加工年夜型碳钢弯头。
- 4、碳钢冲压弯头适用于石油、天然气、化工、水电、修建和汽锅等行业的管路系。

自从十九世纪七十年代以来,我国的石油管道工程技术在几代人的努力和国家和企业对其投入大量的科学研究后,技术已比较成熟,但是和发达国家相比,依旧存在这些许的差距。但是,随着科学技术的不断发展,这个差距也正在逐渐的缩小。现今,我国的石油管道推制弯头工程技术已经具有了我国本身的特色,而且与实际的国情相联系,从而建造出大量的科学技术领先和世界著名石油管带以及碳钢推制弯头工程项目。由此,可以看出我国目前石油管道合金钢国标直缝弯头技术的水平已经达到的标准。

国标直缝弯头用坯料的材质、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。一般余量为推制弯头理论壁厚的10%~20%。

国标直缝弯头可以生产制作无缝弯头也可以生产制作直缝弯头和假无缝弯头，无缝弯头是无缝钢管制作的弯头碳钢推制弯头，直缝弯头是直缝钢管制作的弯头，假无缝弯头是假无缝钢管制作的弯头，当然假无缝弯头，也可以是直缝钢管制作的，就是加工一下直缝钢管，就可以生产制作出假无缝弯头来，现在

弯头的生产工艺有很多种，一般DN600以下的弯头就是推制的，也就是推制弯头。

热推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。热推弯头的变形特点是根据金属材料塑性变形前后体积不变的规律确定管坯直径，所采用的管坯直径小于弯头直径，通过芯模控制坯料的变形过程，使内弧处被压缩的金属流动，补偿到因扩径而减薄的其它部位，从而得到壁厚均匀的弯头。

90度直缝弯头生产厂家泰拓是国内比较权威的直缝弯头专业厂家,在华北地区更是首屈一指的直缝弯头厂家,你还在苦苦寻找直缝弯头专业厂家吗,到河北博航是您明智的选择,我厂建有2000平方米专业生产厂房,拥有先进,高效的专业生产设备30台套和完整,科学的质量管理体系,精诚团结,爱岗敬业的高素质员工团队,打造出\*的高质量的优质管件产品。我厂产品广泛用于石油,化工,电力,天然气,污水处理,市政工程等行业。我厂本着“客户至上,诚信至上”的原则,与多家企业建立了长期的合作关系。产品畅销国内市场出口多个国家和地区。公司以科学的生产工艺、严格的质量管理、先进的服务理念、合理的销售价格在国内用户中赢得了良好的声誉,建立了密切和愉快的合作关系。

直缝弯头是采用直缝钢管推制或者压制的碳钢弯头,主要用于改变碳钢管道上管路方向。直缝弯头价格低廉,是低压力管道的首选产品。

直缝弯头材质一般为Q235B。

弯头按角度分:45°、90°、180°这三种常用的弯头,另有工程需要,可以特别定制如60°等。

弯头与碳钢钢管的链接方式:焊接、法兰连接、螺纹连接、承插连接等形式。按照工艺形式可分:焊接弯头、冲压弯头、铸造弯头等。??

用途:连接两根管子,使管子可成直角、45°或180°方向拐弯。?

工厂好似常青藤,产品就如藤上瓜,瓜好才能卖好价,工厂效益全靠它,我公司生产的90国标弯头不仅质量可靠,弯头价格也是\*公道的,行不行打个电话试试,一个电话又耽误不了您多少时间,您的尝试就是我们合作的开始,欢迎来到90弯头生产厂家我们会还您满意的服务.碳钢高压弯头按照角度可以分为45度大口径弯头,有90度厚壁弯头和180度弯头及其它不同的角度的弯头。按照材质可以分为碳钢大口径弯头,不锈钢大口径弯头,合金钢大口径弯头。按照的曲率半径可分为长半径弯头和短半径弯头。