

45度钢板制对焊弯头生产厂家

产品名称	45度钢板制对焊弯头生产厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	22.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址）
联系电话	0317-6189981 13582724391

产品详情

对焊弯头生产厂家惠选河北禹拓管件集团（13582724391 张经理-），我厂是华北地区大型的90度钢板制对焊弯头厂家，在90度对焊弯头厂家有很高的知名度，找弯头系列产品不必东奔西走，到河北禹拓应有尽有，我厂主要产品有碳钢弯头，不锈钢弯头，合金弯头，铜弯头，铝弯头，也可按照客户图纸加工定做各种疑难弯头，专业的技术，热忱的服务期待您的来电咨询。对焊弯头22

弯头是水暖安装中常用的一种连接用管件，用于管道拐弯处的连接，用来改变管道的方向。

其他名称：90°弯头、直角弯、爱而弯、冲压弯头、压制弯头、机制弯头、焊接弯头等。

用途：连接两根公称口径相同或者不同的管子，使管路作90°、45°、180°及各种度数的转弯。

弯曲半径小于等于管径的1.5倍属于弯头，大于管径的1.5倍属于弯管。管道安装中常用的一种连接用管件，连接两根公称口径相同或者不同的管子，使管路做一定角度转弯，公称压力为1-1.6Mpa。钢制有缝

对焊弯头属于钢制管件里面的一种弯头系列产品，钢制有缝对焊弯头是采用钢板进行切割、压片、焊接、整口、磨口、喷砂等加工过程生产而成。钢制有缝对焊弯头一般只有大口径的有缝对焊弯头才会采用对焊形式来生产，一般口径在DN600以上，钢制对焊有缝弯头从外表跟普通的冲压弯头区别很大，例如

外表因为进行的是热压形式压片，因此外表会有一下死皮，也就是被氧化的腐蚀。其次就是会有两条焊缝，凸出的很明显，如果是探伤焊接这两条焊缝可以打磨掉，让其变得很光滑，外观也很漂亮。钢制有缝

对焊弯头焊接工艺也有区分，一种是探伤焊和普通焊，探伤焊是要做拍片或者是X光射线进行检测，是否有气孔在焊缝当中，气孔是会影响焊缝所承受的压力。普通焊就是不做任何处理和检验，一般采用普通焊的顾客都是使用在没有压力，或者是压力极低的管道当中，一般是10公斤一下的压力会采用，作为

专业生产厂家，还是建议广大顾客采用探伤焊接的钢制有缝对焊弯头使用。钢制有缝对焊弯头采用的国标GB/T13401标准生产，当然美标标准也可以生产，其尺寸和要求跟国内标准是一样的。焊接弯头，它是

采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头，然后将两块半环弯头进行组对焊接成形。由于各类管道的焊接标准不同，通常是按组对点焊固定半成品出厂，现场施工根据管道焊缝等级进行

焊接，因此，也称为两半焊接弯头。大口径对焊弯头224弯头的基本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封闭的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面

由多边形逐渐变成圆，终成为一个圆形环壳。根据需要，一个圆形环壳可以切割成4个90°弯头或6个60°弯头或其它规格的弯头，该工艺适用于制造弯头中径与弯头内径比大于1.5的任何规格大型弯头，

是目前制造大型碳钢弯头的理想方法。弯头管件的耐压性能佳耐温耐压、柔韧性好、耐热，其性能高于其它塑料管材。安装简便导热性好适用于地板采暖系统，可回收性。弯头管件有其优异的抗冲击强度，

可热熔焊接和机械连接，优于PB-PP-R的热传导性。长期耐压性能，仅从设计应力上讲，弯头管件的耐压性能佳。但由于各方面的因素，地板采暖管的实际壁厚通常为2mm。而在这个壁厚下各类管材均能满

足使用。地板采暖管的实际壁厚通常为2mm。而在这个壁厚下各类管材均能满足使用。地板采暖管的实际壁厚通常为2mm。而在这个壁厚下各类管材均能满足使用。

足地板采暖的要求，弯头管件耐压优势体现不出来；仅从设计应力上讲，弯头管件的耐压性能jia。长半径弯头是指弯头的曲率半径为管子直径的1.5倍；如果大于1.5倍了，就是弯管的范畴了。短半径弯头是指弯头的曲率半径等于管子的直径，也就是常说的1倍的。弯头按角度分分为45度、90度和180度三种常用的，当日也可以根据客户用途需求加工定做60度 135度类似于这样非正常角度的弯头 如果没有条件限制或在合同中没有注明的优先选用长半径弯头。包装使用木箱、木托等。长半径弯头的材质有不锈钢、碳钢、合金钢等。使用范围有：污水处理、化工、热力、航天、电力、造纸等行业。碳钢弯头英文（Carbon steel elbow）首先按它的曲率半径来分，可分为长半径弯头和短半径弯头。长半径弯头指它的曲率半径等于1.5倍的管子外径，即 $R=1.5D$ 。短半径弯头指它的曲率半径等于管子外径，即 $R=1.0D$ 。（D为弯头直径，R为曲率半径。D也可以用倍来表示。）若按压力等级来分，大约有十七种，和美国的管子标准是相同的，有：Sch5s、Sch10s、Sch10、Sch20、Sch30、Sch40s、STD、Sch40、Sch60、Sch80s、XS；Sch80、Sch100、Sch120、Sch140、Sch160、XXS，其中常用的是STD和XS两种。大口径对焊弯头0 冲压弯头加工是借助于常规或专用冲压设备的动力，使板料在模具里直接受到变形力并进行变形，从而获得一定形状，尺寸和性能的产品零件的生产技术。板料，模具和设备是冲压加工的三要素。冲压加工是一种金属冷变形加工方法。所以 冲压弯头，被称之为冷冲压或板料冲压，简称冲压。它是金属塑性加工(或压力加工)的主要方法之一，也隶属于材料成型工程技术。冲压弯头是采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头，然后将两块半环弯头进行组对焊接成形。由于各类管道的焊接标准不同，通常是按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，因此，也称为两半冲压焊接弯头。长半径弯头是指弯头的曲率半径为管子直径的1.5倍；如果大于1.5倍了，就是弯管的范畴了。短半径弯头是指弯头的曲率半径等于管子的直径，也就是常说的1倍的。弯头按角度分分为45度、90度和180度三种常用的，当日也可以根据客户用途需求加工定做60度 135度类似于这样非正常角度的弯头，本厂主营产品就是弯头。品种多，质量好，型号齐全，价格合理，河北禹拓宋经理欢迎您前来考察和采购！