20号大口径焊接弯头厂家价格

产品名称	20号大口径焊接弯头厂家价格
公司名称	盐山县恒山管件制造厂
价格	55.00/个
规格参数	型号:325 材质:碳钢 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

对焊弯头按照不同规格的弯头可以被分为三种弯头，分别是长半径弯头，中半径弯头和短半径弯头。对于不同的地方需要使用到的弯头的直径是不相同的。像一些需要输送物质比较多的时候或者是输送的物体比较大的时候就需要用到长半径弯头来连接管道，这样就不会完成运输的不通畅。但是对于一些运输量比较的小的时候，作用长半径弯头就会增大需要输送物体时的压力，进而增大了能量的消耗量。这不符合我们现在所提倡的节能。还可以按照制作时需要的压力来分类。根据压力的不同可以大致的分为十七种，但是最常用的也就其中的两种。还可以根据弯头的弯曲程度来划分。

细心的亲们可能会发现有些管道的弯曲程度并没有到九十度。有的是四十五度的弯曲程度，有些就是笔直的连接。对于不同地方就需要用到不同弯曲程度的弯头。对于一百八十度的弯头就是处理管道短了时候的一种重要工具。所以我们生活中有很多的地方可以看到连接点，但是并不是转弯处。对弯还可以根据材料的不同来分类。一般有三种材质的对弯，那就是碳钢材料的，不锈钢材料的和合金材料的。

对焊弯头常应用于带钢、型材、线材、钢筋、钢轨、锅炉钢管、石油和天然气输送等管道的接长；汽车轮辋和自行车、摩托车轮圈的对焊、各种链环等环形工件的对焊；刀具的工作部分高速钢与尾部中碳钢的对焊，内燃机排气阀的头部与尾部的对焊，铝铜导电接头的对焊，可以节约贵重金属，提高产品性能、汽车方向轴外壳和后桥壳体的对焊；各种连杆、拉杆的对焊，以及特殊零件的组焊，将简单轧制、锻造、冲压或机加工件对焊成复杂的零件。

对焊弯头的加工是有特殊的工艺的，所以我们在加工对焊弯头的时候一定要注意，这样才能加工出来质量有保证的对焊弯头。对焊的生产率高、易于实现自动化，因而获得广泛应用。其应用范围可归纳如下：对焊弯头应用于工件的接长例如带钢、型材、线材、钢筋、钢轨、锅炉钢管、石油和天然气输送等管道的对焊。对焊弯头利用相应的工艺和标准制作，对焊的效率和功率高，在实际的使用行业中展现功能特点。

(1)对焊弯头按它的半径来分，可分为长半径对焊弯头和短半径对焊弯头。长半径对焊弯头的曲率半径等于1.5倍的管子外径，即R=1.5D。短半径对焊弯头的曲率半径等于管子外径，即R=1D。式中的D为对焊弯头直径，R为曲率半径。 如没有特殊的说明，一般选用的是1.5D的弯头。

(3)按弯头的角度分，有45度对焊弯头，有90度对焊弯头和180度对焊弯头及其它不同的角度的弯头

(4)材料有：碳钢，合金钢和不锈钢。

碳钢弯头的根本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封锁的多棱扇形壳，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步变成圆，最终成为一个圆形环壳。依据需求，一个圆形环壳能够切割成4个90〇弯头或6个60〇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办法。

(1)对焊弯头按它的曲率半径来分，可分为长半径对焊弯头和短半径对焊弯头。长半径对焊弯头的曲率半径等于1.5倍的管子外径，即R=1.5D。短半径对焊弯头的曲率半径等于管子外径，即R=1D。式中的D为对焊弯头直径，R为曲率半径。 如没有特殊的说明，一般选用的是1.5D的弯头。

我厂产品涉及范围广泛：大型大口径系列、不锈钢系列、碳钢系列、合金钢系列、防腐保温系列 镀锌衬塑系列、国标非标、美标、德标、俄标、日标电厂用电标船用船标化工标准系列，我厂产品主要还有：不锈钢弯头卫生级弯头锻制承插弯头异径弯头（变径弯头）无缝弯头直缝弯头对焊弯头冲压弯头、锻制弯头、推制弯头、高压弯头、热压弯头、耐磨弯头 螺纹弯头厚壁弯头焊接弯头合金钢弯头长半径弯头短半径弯头带直段弯头90°、45°、180°及各种度数的弯头，欢迎来电垂询，期待与您合作。泰拓对焊弯头不仅具备良好的抗压能力，在不同的管道系统中还需要具备其他的优良特性。比如，在混凝土输送管道，泥浆输送管道中的高压弯头不仅要能承受起较高的管道压力，还具有良好的耐磨性能。