

# X52清管三通 清管三通 君道管道管线钢挡球三通

产品名称	X52清管三通 清管三通 君道管道管线钢挡球三通
公司名称	河北君道管道设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县蒲洼城开发区
联系电话	13315799175

## 产品详情

### 清管三通生产的工艺流程一

清管三通生产的工艺流程，若做长半径弯头，要先选定规格，提出管料。扩径率，通过理论计算，一般扩径率在33%-35%之间，倒推回去。

短半径219mm的一般的扩径率为50%。选好原料后，按弯头规格下料，再考虑曲率半径，L245清管三通，比如，90°的弯头，通过其曲率可以算出下多长料可加工出90°的弯头。

通过理论计算可算出，然后以该长度为定尺进行切断。后把料进行热推制。推制机大家可能都看过，实际很简单。它是一个牛角状芯头或芯棒，芯棒由细变粗，推制过程是一个扩径带弯曲的过程。

后边有支撑，把下料管段穿入芯棒，后边有一牌坊架将芯棒固定。中间有一小车，小车有的通过液压传动，X52清管三通，有的通过机械传动即丝杠传动，然后往前推小车。

小车推着管子顺着芯棒往前走，L450清管三通，清管三通的芯棒外有一个感应圈，把管子加热，加热好，然后小车把管子推下，就加工好一个。推好后，清管三通，弯头要就此热状态下进行。

### 清管三通生产应注意的事项都有哪些

### 清管三通生产应注意的事项都有哪些

清管三通是管件中的一种，弯头的用途就是将管子连接成管路的零件。根据连接方法可分为承插式管件、螺纹管件、弯头管件和焊接管件四类。

在一般常用的弯头规格型号中已经被热推弯头所替代，但在某些规格型号中的弯头因为生产数量比较少，壁厚过薄或过厚。

清管三通产品有特殊要求是才使用冲压生产工艺，在冲压弯头成型过程中，需要口径与生产好的弯头口径相同，使用压力机在模具中直接压制成型。

清管三通的成型工艺进程的效益首要默示在以下几个方面：

(1)需求管坯作资料，可节约制管设备及模具费用，且可取得恣意大直径而壁厚相对较薄的推制弯头。这种冲压弯头的资料斗劲特别，不需求干预管坯资料，在加工时简略节制。

(2)工冲压不锈钢弯头的坯料为平板或可展曲面，因而下料简略，精度简略确保，拼装焊接便当，在加工时简略节制资料，操作斗劲简略，没有繁杂的工序，并且焊接和拼装斗劲便当。

(3)因为上述二条原因，能够缩短制作周期，出产本钱大大下降。因不需求任何专用设备，特别适宜于现场加工清管三通。

X52清管三通-清管三通-君道管道管线钢挡球三通(查看)由河北君道管道设备制造有限公司提供。河北君道管道设备制造有限公司在弯头这一领域倾注了诸多的热忱和热情，君道管道一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：张经理。