

20#无缝三通生产厂家

产品名称	20#无缝三通生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	30.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县盐山镇南隅村（注册地址）
联系电话	17331729618

产品详情

厚壁三通1.高压热拔三通热处理后，金相组织与原材料相同；表面硬度;合金钢为HB125~197；高洛钢大为HB217。2.高压热拔三通表面不允许有任何裂纹；表面光滑、疤痕、褶皱等缺陷深度不大于1.6mm；表面鳞斑、重皮的深度不大于0.4mm。3.高压热拔三通几何尺寸和偏差，如端口内外径、内外坡口、端面斜度偏差、支管高度应符合图纸要求；产品端口对接壁厚不得小于连接管道公称壁厚允许的小值，其余部分壁厚应不小于设计壁厚的90%，小处不小于87.5%；端口以外椭圆度不大于公称外径的6%；当端口壁厚大于管道壁厚的1.15倍时，应按照标准重新加工内坡口。

大口径焊接三通就是一段主管加上一个小的分支管，显然，两个大的尺寸是主管，中间接出来的小尺寸就是支管。在纯氧管线中，一般是有压力的，这时氧的活性更大；如使用焊接三通，只要管内杂物在随氧气流移动时，因管径变化，流速产生变化可能引起杂物与管子的碰撞产生火源或者因流速变化产生的静电放电，都可能引起纯氧管的着火。大口径焊接三通热压成形是将大于三通直径的管坯，压扁约至三通直径的尺寸，在拉伸支管的部位开一个孔；管坯经加热，放入成形模中，并在管坯内装入拉伸支管的冲模；在压力的作用下管坯被径向压缩，在径向压缩的过程中金属向支管方向流动并在冲模的拉伸下形成支管。整个过程是通过管坯的径向压缩和支管部位的拉伸过程而成形。与液压胀形三通不同的是，热压三通支管的金属是由管坯的径向运动进行补偿的，所以也称为径向补偿工艺。焊接三通的制作其实是有多种办法的，常用的一种是推制与压制，所以，在进行压制的时候，所谓的无缝三通的时候，我们一般在采取推制，所推制出来的冷拔三通在进行采取压制，压制出来以后的高压三通的时候制作出来就不同了。大口径焊接三通部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以降低成本。例如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对焊等。焊接三通异种金属的对焊可以节约贵重金属,提高产品性能。例如刀具的工作部分与尾部的对焊,内燃机排气阀的头部与尾部的对焊铝铜导电接头的对焊等。焊接三通的应用及制作工艺焊接三通的接头焊缝就在主管与支管相交的相贯线上，形状和位置比对接焊缝复杂，焊接时焊缝质量不易控制。据统计，这类焊缝的泄漏率占有工艺焊缝泄漏率的80%，主要缺陷是未焊透、气孔、夹渣等。相贯线上的焊缝坡口，目前主要是通过手工气割或等离子切割而成，加工精度不高，坡口角度偏小，焊接工艺参数选择不当，造成未焊透。焊制三通质量缺陷的另一个主要原因就是工艺下料错误、把支管的外坡口加工成内坡口，支管直接搭接在主管上进行焊接。未焊透使焊缝的强度降低，对于输送腐蚀性介质的管道，随着生产周期的增加将使焊缝的热影响区减薄，导致焊缝泄漏。产生气孔、夹渣的原因是焊接前坡口及附近的油、锈、水分等杂物未清理干净，焊接过程中皮未除净。另外焊接操作时，焊接速度过快，焊接电流又太小，加快了焊缝的冷却速度。大口径三通三通是用于管道分支处的一种管件。对于采用无缝管制造三通来讲，目前通常所采用的

工艺有液压胀形和热压成形两种。同径正交三通管的制作划线之前，应在主管和支管上划出定位十字架，并用样冲轻轻冲之，再分别把雌、雄样板中心对准管道中心线，划出切割线，便可进行切割。切割时，应根据坡口的要求进行，支管上要全部坡口，坡口的角度在角焊处为 45° ，对焊处为 30° 。从角焊处向对焊处(即尖角处)逐渐缩小坡口角度，且要过渡均匀。同径三通组对时，要求主管上开孔的大小与支管径相配，焊缝处的内缝相平，组对时用宽座角尺校正支管与主管间的角度为 90° ，然后点焊固定，后进行焊接。

2、异径正交三通管的制作划线之前，应先在主管和支管上划出定位十字线，并用样冲轻轻冲之，分别把雄、雌样板中心对准管道中心线划出割线，然后即可进行切割，组对时应用宽座角尺校正支管与主管的角度为 90° ，支管管端应与主管内壁相平，支管不得伸入主管管腔内。