

# 大口径焊接三通制造厂家

产品名称	大口径焊接三通制造厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	24.00/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

河北厚创管道装备有限公司，大口径对焊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所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。我的价值何在！厚创期待您的光临，你我的合作只是开始，共赢才是基石。

大口径三通 大口径对焊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。热压成形：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。由于采用加热后压制三通，材料成形所需要的设备吨位降低。热压三通对材料的适应性较宽，适用于低碳钢、合金钢、不锈钢的材料；特别是大直径和管壁偏厚的三通，通常采用这种成形工艺。1.以材质划分碳钢，铸钢，合金钢，不锈钢，铜，铝合金，塑料，氟塑料，ppc等。2.以制作方法划分可分为顶制、压制、锻制、铸造等。3.以制造标准划分可分为国标、电标、水标、美标、德标、日标、俄标等。三通用在主管道要分支管处。不锈钢三通有等径和异径之分，等径三通的接管端部均为相同的尺寸；异径的三通的主管接管尺寸相同，而支管的接管尺寸小于主管的接管尺寸。其主要特点有外形美观，表面平整光滑，耐酸碱，抗防腐，质感性能强。同时等径不锈钢三通锻打精良，表面光滑，耐酸耐碱耐高温，价格计算合理，外形美观，质感性能强。厂家生产的大口径三通材质可按客户需求定做。产品优质价格低廉是我厂的开拓方针，公司现举行降价活动，凡在本厂购买的产品一律按九折优惠，机会不容错过，欢迎广大用户与开发商前来购买。国标大口径三通一般分为等径三通，异径通，材料有碳钢，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；三通是具有三个口子，即一个进口，两个出口；或两个进口，一个出口的一种化工管件，有T形与Y形，有等径管

口,也有异径管口,用于三条相同或不同管路汇集处.三通的主要作用是改变流体方向的.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。大口径三通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。由于采用加热后压制三通,材料成形所需要的设备吨位降低。热压三通对材料的适应性较宽,适用于低碳钢、合金钢、不锈钢的材料;特别是大直径和管壁偏厚的三通,通常采用这种成形工艺。1.以材质划分碳钢,铸钢,合金钢,不锈钢,铜,铝合金,塑料,氟塑料,ppc等。2.以制作方法划分可分为顶制、压制、锻制、铸造等。3.以制造标准划分可分为国标、电标、水标、美标、德标、日标、俄标等。具热处理方法,以兼顾丝锥的硬度与韧性。适当加大丝锥前角。但应注意,如丝锥前角过大,在退刀时容易造成丝锥崩刃和攻出的螺纹多棱。