

# 不锈钢承插焊三通实体厂家

产品名称	不锈钢承插焊三通实体厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	28.00/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

不锈钢三通生产厂家咨询热线：厚创集团是对焊三通生产厂家,华北地区技术的三通生产厂家,我公司拥有大型三通生产设备30余台套可生产各种材质的三通；如镀锌三通、小口径三通、大口径三通、变径三通、等径三通.也可按照客户图纸加工定制各种疑难三通,真诚的厚创人期待您的到来.

“双赢”是企业文化的重要组成部分，我们的渠道政策是“以沟通替代管理”在合作中实现企业文化与销售业绩的共同提升，共享丰厚利润空间。“以质量求生存，以信誉求市场，以科技求发展”，我公司将以的产品质量，富有竞争力的优惠价格与优质的售后服务，竭诚欢迎广大新老客户与我公司建立稳定的合作关系，携手共创的明天!对焊三通的应用及制作工艺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。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，氟砾沥，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.厚创公司在当地是一家有名的大口径对焊管件生产厂家,张静网络传信息,交流促友情.网页的信息虽然有限,友谊的天空却无限广阔.诚邀您光临中国盐山,接受厚创人的服务.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厚壁允许的小值，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，应按照国家标准重新加工内坡口。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：碳钢三通焊接三通、冷拔三通、对焊三通、合金钢三通、不锈钢三通、耐磨三通、大型大口径三通、厚壁三通高压三通、等径三通、异型异径三通螺纹三通冲压三通锻制三通无缝三通承插焊三通Y型45度斜三通平行三通黑夹克跨越式三通等，欢迎来电垂询，期待与您合作。