

# 承插锻制三通生产厂家

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 承插锻制三通生产厂家              |
| 公司名称 | 沧州禹拓管道装备有限公司            |
| 价格   | .00/件                   |
| 规格参数 |                         |
| 公司地址 | 河北省盐山县开发区               |
| 联系电话 | 13582724391 13582724391 |

## 产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 锻制三通的材质为合金钢，在普通碳素钢基础上添加适量的一种或多种合金元素而构成的铁碳合金。根据添加元素的不同，并采取适当的加工工艺，可获得高强度、高韧性、耐磨、耐腐蚀、耐低温、耐高温、无磁性等特殊性能。合金钢的主要合金元素有硅、锰、铬、镍、钼、钨、钒、钛、铌、锆、钴、铝、铜、硼、稀土等。其中钒、钛、铌、锆等在钢中是强碳化物形成元素，只要有足够的碳，在适当条件下，就能形成各自的碳化物，当缺碳或在高温条件下，则以原子状态进入固溶体中；锰、铬、钨、钼为碳化物形成元素，其中一部分以原子状态进入固溶体中，另一部分形成置换式合金渗碳体；铝、铜、镍、钴、硅等是不形成碳化物元素，一般以原子状态存在于固溶体中。合金钢种类很多，通常按合金元素含量多少分为低合金钢（含量 < 5%），中合金钢（含量 5% ~ 10%），高合金钢（含量 > 10%）；按质量分为优质合金钢、特质合金钢；按特性和用途又分为合金结构钢、不锈钢、耐酸钢、耐磨钢、耐热钢、合金工具钢、滚动轴承钢、合金弹簧钢和特殊性能钢（如软磁钢、永磁钢、无磁钢）等。 锻制三通生产技术

高压锻制三通三通加工方法：在管道要加工异径三通处上作标记，并将标记处打穿。在管道上安顿顶出装置，其装置包括金属棒、顶压器、换向器、支架等；将金属棒加热，利用千斤顶及金属棒向外顶出时，管壁材料天然向外翻出形成的异径三通毛坯；然后将一定长度相应规格的管段焊接在顶出形成的异径三通毛坯上，生产出\*\*产品。大多数垫片是从非金属板裁下来的，或由专业工厂按划定尺寸制作，其材料为石棉橡胶板、石棉板、聚乙烯板等；也有用薄金属板（白铁皮、不锈钢）将石棉等金属材料包裹起来制成的金属包垫片；还有一种用薄钢带与石棉带一起绕制而成的环绕纠缠式垫片。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。a. 液压胀形三通的液压胀形是通过金属材料的轴向补偿胀出支管的一种成形工艺。其过程是采用专用液压机，将与三通直径相等的管坯内注入液体，通过液压机的两个水平侧缸同步对中运动挤压管坯，管坯受挤压后体积变小，管坯内的液体随管坯体积变小而压力升高，当达到三通支管胀出所需要的压力时，金属材料在侧缸和管坯内液体压力的双重作用下沿模具内腔流动而胀出支管。三通的液压胀形工艺可一次成形，生产效率较高；三通的主管及肩部壁厚均有增加。因无缝三通的液压胀形工艺所需的设备吨位较大，目前国内主要用于小于DN400的标准壁厚三通的制造。其适用的成形材料为冷作硬化倾向相对较低的低碳钢、低合金钢、不锈钢，包括一些有色金属材料，如铜、铝、钛等。 高压锻制三通管件制造业中，广义的“锻制”是个较为宽泛的概念，是指用管、板和锻件为原材料制造的，其制造方法包括几乎所有管件成形工序的内容。而涉及到具体品种（包括承插焊和螺纹管件的所有品种、支管座和其它需要锻造成形的管件，如厚壁的锻制三通等）的情况时，所谓“锻制”是与英文“forged”对应的，即指主

要采用锻造方式成形的管件。这里所述的内容是指后一种锻制。根据管件的不同品种和要求，锻制管件主要采用模锻、自由锻和切削加工成形工艺进行。通用的模锻方法带有较大飞边，耗费材料，为了降低材料消耗，一些管件制造厂开始采用无飞边的成形工艺制造，取得了较好的效果。本节主要介绍模锻、自由锻和切削加工成形制造管件的工艺情况。模锻对承插焊和螺纹的三通、四通、弯头等小尺寸管件，其外形相对复杂，应采用模锻成形工艺制造。模锻所使用的坯料应为经过轧制的型材，如棒材、厚壁的管材或板材。当使用钢锭作为原料时，应预先将钢锭轧成棒材或经锻打后再作为模锻的坯料使用，以消除钢锭中的偏析、疏松等缺陷。坯料经加热后放入模具中锻压（视情况不同，可能要经过初锻后再进行模锻），压力使金属流动而充满模腔；模锻后的毛坯如有飞边的话，还要经过冲去飞边余料的步骤，从而完成全部模锻工作。自由锻对特殊形状的管件或不宜采用模锻成形的管件可用自由锻工艺制造。自由锻应锻出管件的大致外形；如三通，应锻出支管部位。切削加工对某些外形为筒状的管件可由棒材或厚壁管直接切削加工成形，如双承口管箍、活接头等。加工时金属材料的纤维流向应与管件轴向大致平行。对于三通、四通、弯头类和管件不得使用棒材直接切削加工成形。三通

三通的主要制造标准一般是。按照管径分类：等径三通：主管和支管管径一样的三通。异径三通：支管管径小于主管管径的三通。按照支管形式分类：正三通：就是支管垂直主管的三通管件。斜三通：就是支管与主管有一定的夹角的三通管件。一般低压的不锈钢可以现场在管道上开口制作，但高压管道必须用成品特制三通。按照对接形式分类：对焊式三通：就是和连接管件对接后焊接的三通管件。承插式三通：就是把连接管件插入三通各端部后焊接或熔接的三通管件。卡套式三通：就是各端部是卡套接头，把管件插入后再紧固的三通管件。螺纹式三通：以螺纹方式连接管件的三通管件。三通加工方法：在管道要加工异径三通处上作标记，并将标记处打穿。在管道上安顿顶出装置，其装置包括金属棒、顶压器、换向器、支架等；将金属棒加热，利用千斤顶及金属棒向外顶出时，管壁材料天然向外翻出形成的异径三通毛坯；然后将一定长度相应规格的管段焊接在顶出形成的异径三通毛坯上，生产出\*\*产品。