

# 电标不锈钢四通生产厂家

产品名称	电标不锈钢四通生产厂家
公司名称	沧州市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

## 产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 合金钢正四通，其他名称：四叉、十字接头、十字天。正四通用来连接四根公称口径相同，并成垂直相交的管子。正四通按材质可分为：不锈钢正四通、合金钢异径四通、碳钢正四通等。多用与管子相同的材料制成。有弯头（肘管）、法兰、三通管、四通管（十字头）和异径管（大小头）等。弯头用于管路转弯的地方；法兰用于使管子与管子相互连接的零件，连接于管端，三通管用于三根管子汇集的地方；正四通用于四根管子汇集的地方。正四通具有连接方便、操作简单等特点。正四通广泛应用于化工、石油、冶金、

燃气、电力、造船、??，汽车、建筑、热力管道、真空设备及各种工业管道上。

四通为管件.管道连接件.又叫管件四通或者四通管件.四通接头.用在主管道要分支管处.四通有等径和异径之分.等径四通的接管端部均为相同的尺寸,异径的四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.目前所采用的工艺有液压胀形和热压成形两种.

热压成形热压成形是将大于四通直径的管坯.压扁约至四通直径的尺寸.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.与液压胀形四通不同的是.热压成形热压成形是将大于四通直径的管坯.压扁约至四通直径的尺寸.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.与液压胀形四通不同的是.热压四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。热挤压一次成型无缝三通、四通制造法及成型装置的制作方法热挤压一次成型无缝三通、四通制造方法及成型装置，属于机械热加工。三通、四通是管道工程中一种标准管道配件，其广泛应用各种管道工程建设中，用量较大。其制造方法也多种多样，如焊接、冷挤压、热挤压等制造方法。随着科学技术的发展，对三通、四通使用要求越来越高，特别是对三通、四通整体要求较高，以适应管道系统的要求。现有的制造方法，制造出的产品很难完满的满足实际工程需要，象我国目前这类大都还靠进口。采用焊接制造方法，就是将主管与支管焊接三通、四通，由于焊接很难控制质量，并且较难检测质量，不能有效地保证三通、四通的整体强度，特别是焊接口处的局部应力集中，造成三通、四通在使用上存在很大的不安全因素。冷挤压成型方法加工的三通常

常出现管壁厚薄不均，或出现冷挤裂等现象，成品率极低，成本高，因此该种成型方法也是不可取的。那么热挤压成型三通的制造方法应运而生、检索现有文献资料，河北禹拓管件制造公司发明了热挤压无缝三通制造方法，即在压力机作用下，对无缝管坯进行热挤压，形成支管与主管正交，而完成等径三通的制造方法，其加工是通过对管坯的压扁、加热缩口、加热压凸、开孔、加热拨球、整型、热处理加工坡口等工序来完成的，由此可见，与前几种方法相比有了明显的进展，由于进行了热处理，消除了热压应力，能用于较高压力参数的石油、化工、电力等行业的管线工程。那么能否发明一种保持管坯圆型加工、工艺更加简单、成本低，一次成型、效率高，而且即能加工三通、又能加工四通方法及其装置呢？本发明的目的，就是为了满足上述要求，采用简单的模具装置，将带有圆孔管坯加热，保持圆型挤压，内压一次成型制造三通、四通的方法及其装置。本发明是这样实现的，以附图来说明。