

热压等径三通生产厂家

产品名称	热压等径三通生产厂家
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	盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址）
联系电话	0317-6189981 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 三通用途非常广泛。普通的青铜材质的合金三通在一般自来水管中较为常见，但随着生活水平的提高，很多自来水管都改用不锈钢弯头。锰钢材质的合金三通由于锰钢具有承受冲击、挤压、物料磨损等的优良性能，通常被使用在混凝土输送管道，泥浆输送管道等磨损消耗比较严重的管道中。而高锰钢合金三通则被使用在流体流动比较激烈，冲击比较强的管道中；镍钢材质的合金三通通常被用在高浓度氧化酸(15Crmo大口径、liu酸)等的常温输送管道中，但在还原酸(、稀liu酸等)的输送管道中则会被严重腐蚀，除非的浓度很低；马氏体合金三通在650 以下有较高的高温强度、抗氧化性和耐水汽腐蚀的能力，但焊接性较差。因此，常被用在高温水蒸气输送管道、水煤气管道。

合金三通成形工艺具有外形美观、壁厚均匀和连续作业，适于大批量生产的特点，因而成为碳钢、合金三通的主要成形方法，并也应用在某些规格的合金三通的成形中。成形过程的加热方式有中频或高频感应加热(加热圈可为多圈或单圈)、火焰加热和反射炉加热，采用何种加热方式视成形产品要求和能源情况决定。

三通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。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。

等径三通具有特的生产流程和技术参数，按照一定的工艺进行生产，在生产和使用中具有良好的使用价值和作用。PPR管件-等径三通的生产流程如下：

不锈钢管 落料 胀形 冲孔成形 平头 焊接口（或接口） 固熔处理 洗白 修磨焊痕 精光 气压检测 表面检测 贴商标和合格证 包装入库。按照这种工作流程进行使用和加工，加工材料的质量和性能，按照一定的工艺方法进行加工，工作的顺利进行和使用。

四、等径三通技术参数：

1、生产和加工的执行和参考标准：GB/T 12771-2000《流体输送用不锈钢焊接钢管》和GB/T 12459—2005《钢制对焊无缝管件》。按照这两种标准进行生产和加工，在使用中按照一定的标准生产，生产的PPR管件-等径三通符合国家的生产标准。

2、等径三通的工作温度：-40 ~ 200 ，在使用中按照温度进行使用，严格控制温度；

3、拉拔试验：承插氩弧焊管件连接拉拔力为国家标准的3倍；

4、压扁实验：将管件压扁至外径的1/3，不会出现裂缝或者裂口；

5、气压试验：每一个管件都经过1.6 Mpa气压测试；

6、耐压试验：管材与管件连接后，在2.5 Mpa、保压5min条件下，连接处无泄露；

7、抗拉强度：不小于520Mpa，延伸率不小于35%，本产品实测值为733 Mpa；

8、耐腐蚀能力：管件焊缝经盐雾试验无锈蚀。

等径三通的生产工艺流程和技术参数需要按照一定的方式和方法进行，在使用中发挥重要的作用和价值。PPR管件-等径三通的技术参数需要严格控制，严格按照参数进行使用和生产，生产的等径三通就会有的性能，在生产中就会产生重要的作用和价值。