

# 跨越式焊接三通生产厂家、

产品名称	跨越式焊接三通生产厂家、
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 跨越三通用于提高支管标高.跨越管道或障碍.一般与平面三通和Z型跨越管配合使用.跨越三通根据管径的不同进行补强处理.跨越三通适用压力达到PN2.5时采用无缝钢管可以直接连接.采用焊接钢管时应考虑补强.一般补强方式采用单筋加强.加强筋直径是三通支管壁厚的1.5倍.

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，氟砷沥，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。

### 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。

河北禹拓管道制造有限公司是华北地区的大型管件生产商.拥有的销售团队.许多年来.珍惜客户.感动客户是我们的服务宗旨.厚德载物.诚信兴业是我们的经营理念.随着公司不断的发展壮大.现已成为行业\*\*企业.本公司与各大钢厂建立了稳定的战略合作关系.经营各大\*\*厂家型材.建材.板材.管材等金属材料.运营资金雄厚.常备库存8000吨.料场占地面积30000平方米.自备行吊三架.我们有着高素质的经营团队.严谨的料场管理和的配送队伍.自备配送车辆十余台.并与全国各大物流并肩作战.完成一体化管理.一条龙式服务模式.本公司所经营材料广泛应用于钢构建筑.石油井架.水利电力工程.铁路.桥梁.工矿单位.设备制造等各个领域.赢得业内的信任和好评.在钢铁贸易行业中享有较高的声誉.公司将坚定不移地坚持“ .高效.求实.守信”的企业精神.规范管理.完善自身.以认真负责的态度创建\*企业.