

碳钢焊接国标无缝有缝等径正三通管件 等径焊接国标管件三通

产品名称	碳钢焊接国标无缝有缝等径正三通管件 等径焊接国标管件三通
公司名称	金牛区平川阀门销售部
价格	面议
规格参数	建议零售价: ¥ 0.00 类型: 横向型 材质: 碳钢
公司地址	四川成都市金牛区国融金府机电城A区5栋10-11号
联系电话	13980760885

产品详情

如有不懂清楚的地方可来电咨询联系电话：13980760885

焊接三通一般分为等径三通，异径三通，材料有碳钢，合金钢和不锈钢。

焊接三通就是一段主管加上一个小的分支管，显然，两个大的尺寸是主管，中间接出来的小尺寸就是支管。在纯氧管线中，一般是有压力的，这时氧的活性更大；如使用焊接三通，只要管内杂物在随氧气流移动时，因管径变化，流速产生变化可能引起杂物与管子的碰撞产用火源或者因流速变化产生的静电放电，都可能引起纯氧管的着火。

焊接三通被广泛用石油、航天制药、化工、冶金、电力、军工、工程配套等工业管道上。

在生产工艺上分两种：一种是无缝冷拔三通，另一种是有缝焊接三通。

焊接三通材质：a105、20#、q235、碳钢、不锈钢、合金钢；焊接三通口径dn10--100；

执行标准：

gb/t12459-2005

gb/t13401-2005

gb/t10752-1995

gb/t14383-93

hgj514-87

dl/t695-1999

d-gd0418

焊接三通产口压力：sch10。

2产品特点编辑

秉持高质量、高质量、高可靠性

结构紧凑流线

现代化美学造型设计更增工业艺术的美感

高性能动作、准确度高

设计具创新性

3制作方法编辑

1. 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。

2. 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

本产品的建议零售价是¥0.00，类型是横向型，材质是碳钢，管厚是5（mm），壁厚是5，产地是河北，等级是A级，品牌是河北，特殊功能是耐高压，直径是5，执行标准是国标，产品规格是25,32,38,48,57,76,89,108,114,133,159,165,219,273,325