

# 美标等径三通,等径三通,ASME B169

产品名称	美标等径三通,等径三通,ASME B169
公司名称	河北任隆管道配件有限公司
价格	150.00/件
规格参数	品牌:任隆 型号:BU1037
公司地址	河北省沧州市盐山县盐塔路
联系电话	0317-6212337 15131737088

## 产品详情

三通管件是石油、化工管道工程中一种重要而且用量较大的管道配件,目前,在我国管道工程中大多采用铸造三通管、锻制三通管、丁字焊接三通管和挤压三通管.由于铸造三通质量不易保证,在安装过程中常常需要大量的补焊工作,因而直接影响工程进度,并且铸造三通的缺陷不易检查,在工程投产后常发生泄漏事故,所以不宜在石油、化工管道上采用.锻造三通体型较大,在加工时要切削很多的材料,耗钢量较多且工艺复杂,加工成本高.丁字焊接三通是在母管上开马鞍形焊口后与支管段直接焊接而成,由于马鞍形焊口质量在焊接时较难控制,这种三通最大的弱点是高应力区正处于焊缝位置上,为了满足强度的要求,要用焊条堆焊足够的承载断面,这样制作一个焊接三通所用的焊接材料较多,劳动强度大,而且焊缝的无损探伤也较困难,容易留下事故隐患.

挤压三通由于没有焊缝,整体强度好,与上述几种三通相比有很多优点,国外早已将挤压三通用于管道工程上,如70年代美国已制定了挤压三通的国家标准.

无缝三通的制造体例,其特征在于搜罗如下步伐: A. 选坯: 选择直径年夜于三通主管直径的无缝钢管作为锻坯,无缝钢管的直径与三通主管直径之比为1.1-1.8,无缝钢管的长度是钢管直径的2-3倍; B. 锻造: 经由过程热加工工艺,将无缝钢管两头口直径缩至要求的三通支管直径,将无缝钢管中部墩粗至原直径的1.1- 1.3倍; C. 弯曲: 在加热前提下,配合操纵模具,对无缝钢管中部施加径向压力,使之发生轴向弯曲,同时指导无缝钢管的金属流向模具上的主管孔内,形成弯头凸出的弯管; D. 整形: 用冲口工艺在凸出的弯头上冲孔,然后用拉拨工艺将各端口整形到所要求的尺寸.

管道中的三通分为机械三通,沟槽异径三通,沟槽机械三通,通俗无缝三通;三通以建造体例分袂可分为顶制三通、压制三通、锻制三通、对焊三通、锻造三通等

.三通按外形分有两种,等径三通和异径三通.等径三通即是三个口一样巨细;异径三通即是一段主管加上一个小的分支管,显然,两个年夜的尺寸是主管,中心接出来的小尺寸即是支管.在纯氧管线中,一样平常是有压力的,这时氧的活性更年夜;如操纵异径三通,只要管内杂物在随氧气流移动时,因管径转变,流速发生转变概略引起杂物与管子的碰撞产用火源概略因流速转变产用的静电放电,都概略引起纯氧管的着火爆炸.

无缝三通：

- 1、按照管件口径分一般有等径三通，异径三通等；
- 2、按照支管方向分有正三通和斜三通。
- 3、按照材料分有碳钢、合金钢、不锈钢、铜、pvc等三通。
- 4、按照连接方式分有普通三通、螺纹三通、卡套三通、承插三通。
- 5、制作工艺 三通接头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，三通接头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。