

# 有缝对焊三通厂家

产品名称	有缝对焊三通厂家
公司名称	沧州友鑫管道设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县蒲洼城工业区蒲洼东路南侧
联系电话	18831769895

## 产品详情

有缝对焊三通厂家18831769895,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.河北经济金融编辑彭记者发布,无法改变制度，可以改变态度，无法改变环境，可以改变心境，无法改变路途，可以改变征途，无法改变追求，可以改变需求，请适应所能适应的，请改变所能改变的，这样人生才会转变!

承插焊三通：将管道伸入阀体进行焊接，多用于2"以下的碳钢管、不锈钢管的焊接；

对焊三通：利用电阻热将两工件沿整个端面同时焊接起来，被广泛使用于工件的焊接。

承插焊与对焊的区别：

- 1、承插焊形成的是角焊缝，对焊形成的则是对接焊缝。对焊的焊缝的强度、受力状况等优于承插的，所以在压力等级较高的场合、使用状况恶劣的场合宜采用对焊。
- 2、承插焊一般用于小于等于DN40的小管径，如小口径阀和管道、管件和管道焊接，比较经济，对焊一般用于DN40以上的。
- 3、压力等级较低口径又较小的大多是承插焊，压力等级高的往往都是对焊。并且对焊需100进行探伤试验，以确保无泄漏。
- 4、承插焊需要直径有差异才能插入焊接，对焊则没有要求。
- 5、对焊要求一般比承插焊要求高，焊接后质量也好，所以检测手段相对严格。对焊要做射线探伤，承插焊则做磁粉或渗透检测（如碳钢做磁粉、不锈钢做渗透）。

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生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、化工、冶金、电力、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；

有缝对焊三通生产工艺：

### 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。

我公司可生产各种材质的三通;如镀锌三通、小口径三通、大口径三通、变径三通、等径三通.也可按照客户图纸加工定制各种疑难三通.