

锻制高压三通生产厂家

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 锻制高压三通生产厂家 |
| 公司名称 | 沧州禹拓管道装备有限公司 |
| 价格 | 22.00/个 |
| 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

锻制三通生产厂家咨询热线：13582724391 张经理,河北禹拓集团是锻制三通生产厂家,华北地区技术先进的三通生产厂家,我公司拥有大型三通生产设备30余台套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,真诚的禹拓人期待您的到来.

高压锻制管件是耐压能力比较高的管件。我国的化工标准把承受压力 16MPa的管道称为高压管道。主要应用于高压蒸汽设备，化工高温高压管道，电厂和核电站的压力容器，高压锅炉配件等。高压锻制管件的制作方法主要是锻造。通过对原料的不断捶打，使材料本身的化学成分的比例和结构发生变化，使其性能得到改善和提高。其锻造的方法主要包括模锻，自由锻和切削加工。主要的标准国标、美标、日标、英标、德标等。主要的材质碳钢，不锈钢和合金钢。不同的管件产品标准中对热处理的规定不尽相同。加热的过程中注意对锻制管件的温度控制。并非所有经过变形的管件均要进行热处理。高压锻制管件进行表面处理，刷漆，刷油，防腐保温根据客户的需要。

锻制”是个较为宽泛的概念，是指用管、板和锻件为原材料制造的，其制造方法包括几乎所有管件成形工序的内容。而涉及到具体品种（包括承插焊和螺纹管件的所有品种、支管座和其它需要锻造成形的管件，如厚壁的锻制三通等）的情况时，所谓“锻制”是与英文“forged”对应的，即指主要采用锻造方式成形的管件。这里所述的内容是指后一种锻制。

锻制内螺纹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；如使用异径三通，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。

锻制三通22?

锻制内螺纹三通是一种常用的管道元件，一般是通过对管材胀形来获得的，其原理是依靠料的塑性拉伸，在压力作用下使直径较小的管坯沿径向向外扩张。三通只有两种，等径三通和异径三通。等径三通就

是三个口一样大小；异径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。

锻制内螺纹三通的专用设备：在管道上安置顶出装置，其装置包括金属棒、顶压器、换向器、支架等；将金属棒加热，利用千斤顶及金属棒向外顶出时，管壁材料自然向外翻出形成的异径三通毛坯；然后将一定长度相应规格的管段焊接在顶出形成的异径三通毛坯上，生产出最终产品。

此锻制内螺纹三通加工方法适应不同规格的管道上异径三通管件加工；其专用加工设备，结构简单，造价低廉，制造异径三通管件不需要另外的注塑机和的注塑模具，可降低此类管件的生产成本，提高生产效率。锻钢螺纹三通管件加工方法是：在管道要加工异径三通处上作标记，并将标记处打穿。所有金属都和大气中的氧气进行反应，在表面形成氧化膜。不幸的是，在普通碳钢上形成的氧化铁继续进行氧化，使锈蚀不断扩大，最终形成孔洞。可以利用油漆或耐氧化的金属(例如，锌，镍和铬)进行电镀来保证锻钢螺纹三通表面，但是，正如人们所知道的那样，这种保护仅是一种薄膜。

三通是用于管道分支处的一种管件。对于采用无缝管制造三通来讲，目前通常所采用的工艺有液压胀形和热压成形两种。

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，氟硂沥，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。

禹拓公司在当地是一家有名的大口径对焊管件生产厂家,13582724391 网络传信息,交流促友情.网页的信息虽然有限,友谊的天空却无限广阔.诚邀您光临中国盐山,接受禹拓人的服务.高压热拔三通几何尺寸和偏差,如端口内外径、内外坡口、端面斜度偏差、支管高度应符合图纸要求;产品端口对接壁厚不得小于连接管道公称壁厚允许的最小值,其余部分壁厚应不小于设计壁厚的90%,最小处不小于87.5%;端口以外椭圆度不大于公称外径的6%;当端口壁厚大于管道壁厚的1.15倍时,应按照标准重新加工内坡口。