

# 钛三通 TA1TA2纯钛三通 钛异径三通 钛四通

产品名称	钛三通 TA1TA2纯钛三通 钛异径三通 钛四通
公司名称	陕西彦易钛业有限公司
价格	100.00/千克
规格参数	
公司地址	陕西省宝鸡市金台区南坡村
联系电话	15129772799

## 产品详情

联系方式

\*\*\*\*李步云

电话：15769172610

传真：0917-3388089

网址：<http://www.hyjsbj.com>

客服QQ：380389615

联系地址：宝鸡市高新区高新十路16号（中国钛谷产业园）

是否有现货：

是

认证：

ISO 9001

特殊功能：

耐腐蚀

材质：

钛 (TA2/TA10)

类型 :

等径三通

连接方式 :

焊接

直径 :

18-1200

管厚 :

2-20mm ( Sch5s-Sch80 )

品牌 :

浩宇金属

执行标准 :

GB/T 12459 HG3651

型号 :

HYJS-T

规格 :

DN 15-1200

商标 :

HYJS

包装 :

木箱

规格尺寸 : DN15-1200 ( NPS : 1/2-36 inches )

壁厚 : 1-18mm ( Sch5s to Sch80s )

材质：TA1/TA2/GR1/GR2/TA10/GR12

执行标准：GB/T12459 GB/T13401 HG/T3651 ASME B16.9

制作工艺：无缝挤压或对焊弯头，抛光，车床加工，酸洗，滚砂。

下料：首先根据欲制三通的主管及支管长度，按照两个长度的总和截取一段钛管。

灌注填料：把事先准备好的膏状填料灌注到钛管中，并确保填料与钛管之间没有空隙，充满整支钛管。

固定钛管：首先把两个椎体模具放到油压机上，然后把钛管固定到椎体模具正中，椎体模具两端高出钛管两端各一段；然后把两个模椎体具合并好，放下已经挂在油压机上的环状模具，使得环状模具能够套在椎体模具上，能够固定住椎体模具。

压制：首先把准备好的芯子放进椎体模具下端以及上端，用油压机反复压制椎体模具上端的芯子，直到芯子完全进入椎体模具中并且上下都与椎体模具上下呈水平为准。

切割：拆开椎体模具，把已经压好的三通取出来，倒出填料后用切割机把三通支管的封头切开。

支管切口处理：把切口撑开，使支管端口符合要求的标准即可。