

大口径焊接三通生产厂家

产品名称	大口径焊接三通生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县小庄乡前孙村380号
联系电话	0317-6189980 13931730975

产品详情

河北晟拓管道装备有限公司（杨经理：13931730975）大型对焊三通的使用及制造工艺大口径对焊三通的接头焊缝就在主管与支管相交的相贯线上，形状和位置比对接焊缝杂乱，焊接时焊缝质量不易控制。据统计，这类焊缝的走漏率占一切工艺焊缝走漏率的80%，首要缺点是未焊透、气孔、夹渣等。相贯线上的焊缝坡口，现在首要是经过手艺气割或等离子切开而成，加工精度不高，坡口视点偏小，焊接工艺参数挑选不当，造成未焊透。焊制三通质量缺点的另一个首要原因就是工艺下料过错、把支管的外坡口加工成内坡口，支管直接搭接在主管上进行焊接。未焊透使焊缝的强度下降，关于送腐蚀性介质的管道，跟着出产周期的添加将使焊缝的热影响区减薄，导致焊缝走漏。发生气孔、夹渣的原因是焊接前坡口及邻近的油、锈、水分等杂物未整理洁净，焊接过程中皮未除净。别的焊接操作时，焊接速度过快，焊接电流又太小，加快了焊缝的冷却速度。

大口径对焊弯头是一种使用钢制热压成型或通过锻造技术成型的弯头，连接方法是通过弯头与钢管对焊，利用电阻热将两工件沿整个端面同时焊接起来的，通常有电阻对焊和闪光对焊2种方法，生产率很高、很容易实现自动化，所以已经获得了广泛应用。

大型焊接三通的接头焊缝就在主管与支管相交的相贯线上，形状和位置比对接焊缝复杂，焊接时焊缝质量不易控制。据统计，这类焊缝的泄漏率占有所有工艺焊缝泄漏率的80%，主要缺陷是未焊透、气孔、夹渣等。相贯线上的焊缝坡口，目前主要是通过手工气割或等离子切割而成，加工精度不高，坡口角度偏小，焊接工艺参数选择不当，造成未焊透。焊制三通质量缺陷的另一个主要原因就是工艺下料错误、把支管的外坡口加工成内坡口，支管直接搭接在主管上进行焊接。

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。