

大口径碳钢对焊三通生产厂家

产品名称	大口径碳钢对焊三通生产厂家
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

大口径三通生产厂家销售热线:13582724391 张经理1.高压热拔三通热处理后，金相组织与原材料相同；表面硬度;合金钢为HB125197；高洛钢大为HB217。 2.高压热拔三通表面不允许有任何裂纹；表面光滑、疤痕、褶皱等缺陷深度不大于1.6mm；表面鳞斑、重皮的深度不大于0.4mm。 3.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。 晋江新闻报道，记者（李编辑）近日获悉，张经理（13582724391）“双赢”是企业文化的重要组成部分，我们的渠道政策是“以沟通替代管理”在合作中实现企业文化与销售业绩的共同提升，共享丰厚利润空间。“以质量求生存，以信誉求市场，以科技求发展”，我公司将以一流的产品质量，富有竞争力的优惠价格与优质的售后服务，竭诚欢迎广大新老客户与我公司建立稳定的合作关系，携手共创辉煌的明天! 对焊三通的应用及制作工艺 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。未焊透使焊缝的强度降低，对于输送腐蚀性介质的管道，随着生产周期的增加将使焊缝的热影响区减薄，导致焊缝泄漏。产生气孔、夹渣的原因是焊接前坡口及附近的油、锈、水分等杂物未清理干净，焊接过程中皮未除净。另外焊接操作时，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。