

16mn厚壁卷管厂 南阳16mn卷管 裕耀钢管厂

产品名称	16mn厚壁卷管厂 南阳16mn卷管 裕耀钢管厂
公司名称	山东裕耀钢管有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省聊城市开发区辽河路东首
联系电话	13676353778 13676353778

产品详情

16mn卷管

厚壁钢板卷管的切割要求

(1)采用钢锯切割或手动油压测管器侧断管子时，厚壁钢板卷管应在设备或老虎钳下面垫接油盘，防止油遗洒污染地面。

(2)厚壁钢板卷管采用砂轮片切割或等离子切割或氧火焰切割时，切割后的熔渣、氧化物、铁屑、废锯条、砂轮片应统一回收，收集一个运输单位后交有资质单位或环卫部门处理，防止污染土地和地下水;运输易遗洒的废物应用封闭车，出场前车轮清理干净，预防遗洒污染路面。而相对于大口径钢管就不一样了，南阳16mn卷管，大口径钢管的生产是在大型钢锭的基础上加热、穿孔、定径、去头等一系列的繁琐工序才能完成。

(3)厚壁钢板卷管管径大于500mm采用断管时，严格控制TN装药量和粒度，避免TN装药量和粒度过大导致管子损坏返工，浪费资源污染环境。

16mn卷管

3.4对接坡口根据工艺及规范的要求进行加工，薄板一般采用V型坡口，厚板采用X型坡口，对于小于6mm的板材，16mn卷管厂家，可不加工坡口，但在反面焊接时，必须彻底清根。

3.5切口或坡口边缘上的缺棱，16mn厚壁卷管厂，当其为1~3mm时，16mn卷管厂家价格，可用机械加工或修磨平整，但不能超过的1/10;当缺棱或沟槽超过30mm时则用 3.2以下的低氢型焊条补焊，并修磨平整。

3.6切口或坡口边缘上若出现分层性质的裂纹，需用10倍以上的放大镜或超声波探测其长度和深度。当长

度a和深度d均在50mm内时，在裂纹的两端各延长15mm，连同裂纹起用铲削、电弧气刨、砂轮打磨等方法加工成坡口，再用 3.2的低氢型焊条补焊，并修磨平整;当其深度d大于50mm或累计长度超过板宽的20%时，除按上述方法处理外，还应在板面上开槽或钻孔，增加塞焊。

钢板卷管组对与焊接

1、组对应满足以下要求：

(1)对接时首先应考虑，不能有十字焊缝。(2)把焊缝避开法兰接口。

(3)纵焊缝之间不能小于250mm。(4)两卷筒对接要留有1.5—3mm的缝隙。

3、钢板卷管的同一筒节上的纵向焊缝不宜大于两道，两纵缝间距不宜小于200mm。

4、钢板卷管组对时，两纵缝间距应大于100mm，支管外壁距焊缝不宜小于50mm。

5、钢板卷管对接焊缝的内壁错边量应不宜超过壁厚的10%，且不大于2mm。

6、钢板卷管端面与中心线的垂直偏差不得大于管子外径30%且不得大于3mm。平直面不得大于1mm/m。

7、焊缝不能双面成型的卷管，当公称直径大于或等于600mm时，且在管内进行封底焊。

8、在卷管加工过程中，应防止板材表面损伤，对有严疤的部位必须进行修磨，使其圆滑过度，且修磨处的壁厚不得小于设计壁厚。

9、钢板卷管的加工规格、尺寸应符合设计文件的规定。

10、钢板卷管对接完成后，进行点固焊，点固焊长度每段不少于20mm，间隔100—150mm进行一次点固焊，点固焊对坡口及两侧20mm范围内的铁锈、油污氧化物等进行处理干净，使其露出金属光泽。

16mn厚壁卷管厂-南阳16mn卷管-裕耀钢管厂(查看)由山东裕耀钢管有限公司提供。山东裕耀钢管有限公司是一家从事“翅片管,钢板卷管加工厂家,精密钢管,无缝方管”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“裕耀”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使裕耀钢管在钢管中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！