

贵州无缝钢管价格，贵阳牛郎关钢材市场

产品名称	贵州无缝钢管价格，贵阳牛郎关钢材市场
公司名称	贵州鑫弘翊物资有限公司
价格	3670.00/吨
规格参数	
公司地址	贵州省贵阳市南明区富源南路1号物资集团综合大楼
联系电话	13595003420 13595003420

产品详情

按机构性能供应的国产无缝管，普通碳素钢按GB/T700-88的甲类钢制造(但必须保证含硫量不超过0.050%和含磷量不超过0.045%)，其机械性能应符合GB8162-87表内所规定的数值。

3.2、按水压试验供应的国产无缝管必须保证标准所规定的水压试验。

3.3、进口无缝管的物理性能检验按合同规定的有关标准进行。

2、用途

2.1、无缝管用途很广泛。一般用途的无缝管由[普通碳素结构钢](#)、低合金结构钢或合金结构钢轧制，产量多，主要用作输送流体的管道或结构零件。

2.2、根据用途不同分三类供应：a、按化学成分和机械性能供应;b、按机械性能供应;c、按水压试验供应。按a、b类供应的钢管，如用于承受液体压力，也要进行水压试验。

2.3、专门用途的无缝管有[锅炉用无缝管](#)、地质用无缝管及石油用无缝管等多种。

3、种类

3.1、无缝钢管按生产方法不同可分为热轧管、冷轧管、冷拔管、挤压管等。

3.2、按外形分类有圆形管、异形管之分。异形管除[方形管](#)和矩形管外，还有椭圆管、半圆管、三角形管、六角形管、凸字形管、梅花形管等。

3.3、按材质的不同，分为普通碳素结构管、低合金结构管、[优质碳素结构管](#)、合金结构管、不锈钢等。

3.4、按专门用途分，有锅炉管、地质管、石油管等。

规格

编辑

无缝管按GB/T8162-87规定

- 4.1、规格：热轧管外径32～630mm。壁厚2.5～75mm。冷轧(冷拔)管外径5～200mm。壁厚2.5～12mm。
- 4.2、外观质量：钢管的内外表面不得有裂缝、折叠、轧折、离层、发纹和结疤缺陷存在。这些缺陷应完全清除掉，清除后不得使壁厚和外径超过负偏差。
- 4.3、钢管的两端应切成直角，并清除毛刺。壁厚大于20mm的钢管允许气割和热锯切割。经供需双方协议也可不切头。
- 4.4、[冷拔或冷轧精密无缝钢管](#)《表面质量》参照GB3639-83。

生产

编辑

工艺流程

管坯——检验——剥皮——检验——加热——穿孔——酸洗——修磨——润滑风干——焊头——冷拔——[固溶处理](#)——酸洗——[酸洗钝化](#)——检验——冷轧——去油——切头——风干——内抛光——外抛光——检验——[标识](#)——成品包装

制造工艺

[热轧](#)、[冷拔](#)、[热扩](#)

按生产方法不同可分为热轧管、冷轧管、[冷拔管](#)、挤压管等。

1.1、热轧无缝管一般在自动轧管机组上生产。实心管坯经检查并清除表面缺陷，截成所需长度，在管坯穿孔端端面上定心，然后送往加热炉加热，在穿孔机上穿孔。在穿孔同时不断旋转和前进，在轧辊和顶头的作用下，管坯内部逐渐形成空腔，称[毛管](#)。再送至自动轧管机上继续轧制。后经均整机均整壁厚，经定径机定径，达到规格要求。利用连续式轧管机组生产[热轧无缝钢管](#)是较先进的方法。

1.2、若欲获得尺寸更小和质量更好的无缝管，必须采用冷轧、冷拔或者两者联合的方法。冷轧通常在二辊式轧机上进行，钢管在变[断面](#)圆孔槽和不动的锥形顶头所组成的环形孔型中轧制。冷拔通常在0.5～100T的单链式或双链式冷拔机上进行。

1.3、挤压法即将加热好的管坯放在密闭的挤压圆筒内，穿孔棒与挤压杆一起运动，使挤压件从较小的模孔中挤出。此法可生产直径较小的钢管。