

# 邗江区不锈钢异型管矫直机压坑检测

产品名称	邗江区不锈钢异型管矫直机压坑检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	1000.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 检测类型:性能检测
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 18662248592

## 产品详情

（一）滑道划伤问题表现：加热炉中，不锈钢异型管的加热温度\*\*普碳钢管，不锈钢坯料在滑道运动中容易在坯料下表面出现滑道划伤。解决措施：在加热阶段选择较高的温度，保证钢坯烧均烧透，在异型管均热阶段使用较低的加热温度。加热炉检修时，及时打磨加热炉滑道上滑块的氧化粘结，更换损坏的滑块。（二）大链划伤问题表现：链条之间的脱落造成异型管钢板在冷床上运动不同步，形成下表面划伤。解决措施：调整冷床大链的高度，保证链条在同一水平面上运行，对损坏的链条及时更换。（三）矫直机压坑问题表现：矫直过的碳钢\*\*氧化皮，在矫直不锈钢异型管的过程中易形成不锈钢中板表面压坑。解决措施：生产不锈钢异型管前检查矫直辊子是否粘结铁鳞，并及时进行清理。（四）吊运划伤问题表现：吊运钢板时容易造成边部肋伤，以及在卸料时不规范的操作造成异型管钢板表面划伤。解决措施：规范吊运钢板钩子的使用，避免人为的划伤和肋伤。同时异型管钢板酸洗后，使用塑性钩吊运钢板。（五）坯料修磨问题表现：坯料采用粗砂轮修磨，在异型管轧制中板表面会出现磨痕，特别是在20mm以上的厚板。解决措施：炼钢工序采用粗砂轮修磨坯料表面后，再使用细砂轮修磨以降低坯料表面磨痕深度，从而避免轧制后钢板表面磨痕的产生。（六）炉底辊压坑问题表现：炉底辊受到高温气体和载荷等多重作用，\*易出现表面结瘤，造成异型管板下表面压坑。解决措施：改善炉底辊材质，将原来的耐热合金炉底辊更换车管石棉辊。（七）轧制压坑

问题表现：对夹板与中板边部摩擦，造成边部毛刺等飞溅到中板表面，形成不锈钢异型管表面轧制压坑