

重庆螺旋管

产品名称	重庆螺旋管
公司名称	重庆通泽管业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	重庆大渡口钢花路龙文钢材市场A2-110
联系电话	13608317886

产品详情

直缝焊管生产工艺简单，生产，成本低，发展较快。螺旋管的强度一般比直缝焊管高，能用较窄的坯料生产管径较大的焊管，还可以用同样宽度的坯料生产管径不同的焊管。但是与相同长度的直缝管相比，焊缝长度增加30%，而且生产速度较低。下面就有江苏螺旋管生产厂家为您简单分析一下螺旋管焊缝较长的原因。

螺旋管的焊缝比直缝管长，如管长为L，则焊缝长度为 $L/\cos(\alpha)$ 。而钢管缺陷的绝大部分集中在焊缝及热影响区，焊缝长就意味着缺陷出现的概率大，这是长期制约螺旋焊管更加广泛应用的主要原因，也是长期以来争论不休的螺旋管与直缝管，特别是与UOE钢管相比谁更优越的问题。螺旋管制造技术发展到今天，我们应该全面、正确地进行评价和比较，重新认识螺旋管焊缝较长的问题。

由于缺陷与焊缝相平行，故对螺旋管来说，其焊缝的缺陷为“斜缺陷”。在使用过程中，钢管的主应力方向，即钢管轴线方向的当量缺陷长度比直缝管小；另外，由于管线钢均为轧制钢板，冲击韧性有较大的各向异性，顺轧制方向的CVN值可比垂直于轧制方向的CVN值高3倍。

冶金工业中的水淬设备广泛应用于螺旋管的热处理生产线，螺旋管的水淬处理提高了螺旋管的硬度和耐磨性。在不同温度下淬火和回火的结合可以大大提高螺旋管的韧性和疲劳强度，获得具有更好综合力学性能的螺旋管。在传统水淬设备的淬火过程中，由淬火炉加热的螺旋管通过进料装置直接放入装有冷却水的淬火槽中，经过一定时间后由排料装置冷却。

这种淬火过程很容易引起螺旋管的不均匀冷却，引起诸如弯曲和开裂的缺陷，并影响螺旋管的性能。本文介绍的新型螺旋管淬火设备采用国内外先进的“外倾旋转内喷”淬火工艺，进行了大量的结构改造和

技术改造，有效提高了机械的精度和机械性能。

螺旋管的特性，大大减少了淬火，螺旋管，弯曲和椭圆等缺陷。通过对水淬设备的工作原理，淬火工艺和结构特点的分析，阐述了淬火螺旋管机械结构，淬火效果，精度和力学性能等设备与其他生活水淬设备的区别。

设计条件和主要参数

淬火形式：外喷式旋转内螺旋管：油套管，高压锅炉管，管线管，连接材料外径： $<114.3\text{mm}<273\text{mm}$ ，外径公差： $\pm 1\%$ 壁厚： $7.35\text{mm}35\text{mm}$ ，壁厚公差：直径 $\pm 12.5\%$ ： $2\text{mm}/\text{m}$ ，长度： $6.0\text{m}.15.0\text{m}$ 温度：螺旋管淬火后约 900 温度 $<100^{\circ}\text{C}$ ，管端直线度 $3\text{mm}/\text{m}$ ，管材体直度 $1.5\text{mm}/\text{m}$

3个系统组件

它主要由三部分组成：机械，液压和控制系统，如图1所示。

机械部分

主要包括：淬火炉出料辊，进料装置，固定门，水淬设备主体（以下简称主机），出料装置，空气水装置，步进输送机等。淬火炉从轧辊排出，输送加热的螺旋管。

螺旋管用于淬火加热炉的倾斜辊道，以减少螺旋管运输过程中V形辊和螺旋管的变形。

加载装置的功能是将螺旋管从淬火炉排出辊移动到旋转装置的支撑轮。

它主要由主驱动轴，旋转臂和安装在旋转臂上的“V”型块组成。

螺旋管的变形特色有三点：

1.螺旋管全断面曲折技能全断面曲折的孔型设是以变形均匀分配为根底的，选用对或多对轧辊组成一个完整的孔型形状.因为轧辊断面辊径较大.带速差的加大影响板材的外表质斌。

2.螺旋管组合断面曲折技能组合断面曲折是在对全断面曲折中力的散布、孔塑的磨损和材曲折质量的剖析根底将本来的变形轧辊分解为几对部分的较小的轧辊以施加曲折力，小辊之间为自的非束缚曲折。该技能能显着削减轧辊重和改进曲折外表质量，特别对大标准断面的商品，作用显着。

3.螺旋管共用辊曲折技能在曲折变形中.只需该套机组的孔型规划准则保持不变.则所有格在同一机架的变形都具有以下3个特色：

1) 直线性：各标准在圆弧线的类似点，和点可形成一条直线|标准的改变螺旋管可借b类似点的直线移动来完结；

2) 平行性：类似点的切线和线始终是平行的；

3) 份额性：类似点到点的间隔与其曲折半径成份额。

重庆螺旋管由重庆通泽管业有限公司提供。重庆通泽管业有限公司是从事“螺旋钢管,工字钢,槽钢,角钢,方矩管,球墨铸铁管,无缝钢管,”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:许经理。同时本公司还是从事重庆球墨铸铁管,重庆球墨铸铁管,重庆新兴球墨铸铁管的厂家,欢迎来电咨询。