

钢板焊接锥管生产厂家

| | |
|------|---------------|
| 产品名称 | 钢板焊接锥管生产厂家 |
| 公司名称 | 沧州市禹拓管道装备有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 河北省盐山县开发区 |
| 联系电话 | 13582724391 |

产品详情

碳钢异径管生产厂家 沧州禹拓管道装备有限公司 碳钢螺旋焊接钢管需注意以下几个问题：1、涂油打标：在检查合格的螺旋钢管进行涂油操作以防腐蚀，并根据客户的要求进行打标。2、矫***铣边：使用压砧机将原来卷曲的钢板调***，再通过铣边机对钢板两边缘进行双面铣削，使之达到要求的板宽、板边***行度和坡口形状。3、剪切成型：将钢板沿外沿螺旋卷曲成管状。4、对焊切割：采用双面埋弧焊技术进行预焊接，内焊接，外焊接。将焊接成型的钢管使用等离子尺切割成规范长度。5. 目视检查：由技术人员对一些基本的参数进行检查。6、超声波探伤：对内外焊缝及焊缝两侧母材进行的检查。7、X射线探伤：对内外焊缝进行的X射线工业电视检查，采用图象处理系统以保证探伤的灵敏度。8、打压试验：在水压试验机上对螺旋钢管进行逐根检验以保证钢管达到标准要求的试验压力。9、倒棱***头：将检验合格后的螺旋钢管进行管端加工，达到要求的管端坡口尺寸。10. *检查：螺旋钢管再次进行超声波和X射线探伤以及进行管端磁粉检验,检查是否存在焊接问题及管端缺陷。

碳钢螺旋焊接钢管是以带钢卷板为原材料,经常温挤压成型,以自动双丝双面埋弧焊工艺焊接而成的螺旋缝钢管.主要生产流程如下：原材料即带钢卷，焊丝，焊剂。在投入前都要经过严格的理化检验。带钢头尾对接，采用单丝或双丝埋弧焊接，在卷成钢管后采用自动埋弧焊补焊。成型前，带钢经过矫***、剪边、刨边，表面清理输送和予弯边处理。采用电接点压力表控制输送机两边压下油缸的压力，确保了带钢的***稳输送。采用外控或内控辊式成型。采用焊缝间隙控制装置来保证焊缝间隙满足焊接要求，管径，错边量和焊缝间隙都得到严格的控制。内焊和外焊均采用美国林肯电焊机进行单丝或双丝埋弧焊接，从而获得稳定的焊接规范。采用焊缝间隙控制装置来保证焊缝间隙满足焊接要求，管径，错边量和焊缝间隙都得到严格的控制。

内焊和外焊均采用美国林肯电焊机进行单丝或双丝埋弧焊接，从而获得稳定的焊接规范。

采用空气等离子切割机将钢管切成单根。焊完的焊缝均经过在线连续超声波自动伤仪检查，保证的螺旋焊缝的无损检测覆盖率。若有缺陷，自动报警并喷涂标记，生产工人依此随时调整工艺参数，及时***缺陷。切成单根钢管后，每批钢管头三根要进行严格的首检制度，检查焊缝的化学成份，溶合状况，钢管表面质量以及经过无损探伤检验，确保制管工艺合格。焊缝上有连续声波探伤标记的部位，经过手动超声波和X射线复查，如确有缺陷，经过修补后，再次经过无损检验，直到确认缺陷已经***。

带钢对焊焊缝及与螺旋焊缝相交的丁型接头的所在管，全部经过X射线电视或拍片检查。每根钢管经过静水压试验，压力采用径向密封。试验压力和时间都由钢管水压微机检测装置严格控制。