

# 中直径无缝管 山东天企无缝钢管

产品名称	中直径无缝管 山东天企无缝钢管
公司名称	天企钢铁（山东）有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东聊城高新区许营汪庄西首2号厂房
联系电话	15763599990 15763599990

## 产品详情

1.热轧（挤压中直径无缝管）：圆管坯 加热 穿孔 三辊斜轧、连轧或挤压 脱管 定径（或减径） 冷却 矫直 水压试验（或探伤） 标记 入库

轧制中直径无缝管的原料是圆管坯，圆管坯要经过切割机的切割加工成长度约为1米的坯料，并经传送带送到熔炉内加热。钢坯被送入熔炉内加热，温度大约为1200摄氏度。燃料为氢气或C2H2。炉内温度控制是关键性的问题。圆管坯出炉后要经过压力穿孔机进行穿孔。一般较常见的穿孔机是锥形辊穿孔机，这种穿孔机生产，产品质量好，穿孔扩径量大，中直径无缝管，可穿多种钢种。穿孔后，圆管坯就先后被三辊斜轧、连轧或挤压。挤压后要脱管定径。定径机通过锥形钻头高速旋转入钢胚打孔，形成中直径无缝管。中直径无缝管内径由定径机钻头的外径长度来确定。中直径无缝管经定径后，进入冷却塔中，通过喷水冷却，中直径无缝管经冷却后，就要被矫直。

2.冷拔（轧）中直径无缝管：圆管坯 加热 穿孔 打头 退火 酸洗 涂油（镀铜） 多道次冷拔（冷轧） 坯管 热处理 矫直 水压试验（探伤） 标记 入库。

冷拔（轧）中直径无缝管的轧制方法较热轧（挤压中直径无缝管）复杂。它们的生产工艺流程前的三步基本相同。不同之处从第四个步骤开始，圆管坯经打空后，要打头，退火。退火后要用专门的酸性液体进行酸洗。酸洗后，涂油。然后紧接着是经过多道次冷拔（冷轧）再坯管，专门的热处理。热处理后，就要被矫直。中直径无缝管经矫直后由传送带送至金属探伤机（或水压实验）进行内部探伤。若中直径无缝管内部有裂纹，气泡等问题，将被探测出。中直径无缝管质检后还要通过严格的手工挑选。中直径无缝管质检后，用油漆喷上编号、规格、生产批号等。并由吊车吊入仓库中。

通过缜密的市场调查和研究发现，机械加工装置企业和成套设备企业，在选用了精密中直径无缝管之后，对天津中直径无缝管降低成本，提高利用率上，起到了极大的推动作用。

10年前，国内的机械加工装置企业和成套设备企业在使用中直径无缝管生产过程中，由于没有中直径无

缝管，都是将不同口径的中直径无缝管采购回来后，经过车间技术工人的精心研磨，生产出所需口径的中直径无缝管。这种生产模式，比较被动和落后。并且花费的事件比较长，不能够应对瞬息万变的市场。而采用了中直径无缝管后（通常中直径无缝管多以小口径为主），首先是减少了等待时间，基本上从供应商手中拿到货后，不用在回车间研磨，就可使用。就是花费几天的供货时间，相对原先的生产模式，要节约百分之九十八的时间。并且，直接选用小口径精密中直径无缝管，可以很大程度的降低成本。举例来说，一种25\*5的中直径无缝管，加工厂的加工都是以大批量的加工为主，然后经销售商推销，这样，一吨的25\*5的中直径无缝管价格也就在7850元左右就可以运回到厂里，而原来的生产方式则是，厂里选购27\*7的普通中直径无缝管，拉回厂里后，让车间的老工人锯成规定尺寸，然后上车床细细研磨。成本造价经核算下来，一吨高达11200元。而且，产生许多废料。

为提高中直径无缝管的耐腐蚀性能，对一般中直径无缝管进行镀锌。镀锌中直径无缝管分热镀锌和电镀锌两种回落明显，热镀锌镀锌层厚，电镀锌成本低，表面不是很光滑。

吹氧焊管：用作炼钢吹氧用管，一般规格由3/8-2寸八种。用08、10、15、20或者195-Q235的钢带制作成的，为了防腐蚀镀锌中直径无缝管，有的要进行有效渗铝处理。

以上就是提高中直径无缝管耐腐蚀能力的办法，希望对您能有些帮助。

中直径无缝管-山东天企无缝钢管(图)由天企钢铁（山东）有限责任公司提供。天企钢铁（山东）有限责任公司实力不俗，信誉可靠，在山东 聊城 的钢管等行业积累了大批忠诚的客户。天企钢铁带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司还是从事无缝钢管，厚壁钢管，无缝钢管厂的厂家，欢迎来电咨询。