

无缝钢管厂家 福建无缝钢管 山东彬豪无缝管

产品名称	无缝钢管厂家 福建无缝钢管 山东彬豪无缝管
公司名称	山东彬豪金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东聊城开发区辽河路228号
联系电话	13012689989 13012689989

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：山东彬豪金属材料有限公司

无缝钢管开裂的原因

无缝钢管厂家介绍，在冷拔无缝钢管的生产过程中，存在着冷作硬化和氢脆现象，厚壁无缝钢管，它们是造成冷拔无缝钢管管开裂的主要原因，下面主要对这两个现象进行具体分析。

首先来了解一下爆裂现象剖析。冷拔无缝钢管是把直径较小的无缝钢管通过拉拔模具进行缩径冷加工形成的，其工艺步骤一般为退火、酸洗、拉拔。冷拔小口径无缝钢管在拉拔过程中，有时会出现从头至尾像劈竹竿一样迅速开裂现象，并把这种现象统一称之为开裂。

1.加工硬化。无缝钢管在冷拔时产生大量塑性变形，引起明显的晶格畸变，从而使晶格能量提高，无缝钢管厂家，金属内能增加，无缝管，导致金属内部应力不均匀，产生残余内应力。这样就使金属硬度增加，韧性下降。金属硬度越高，冷拔时残余内应力越大，加工硬化现象越明显。当残余应力达到一定数值时，金属就会沿某一系列晶粒界面撕裂，形成无缝钢管的开裂。

2.氢脆现象。在用酸液除氧化皮的过程中，硫酸和铁发生反应析出氢气。氢以原子或离子的形式渗入钢中，形成固溶体，氢对钢力学性能的影响典型表现在氢脆现象上。

无缝钢管出现内直道的原因

无缝钢管生产过程中出现内直道是在自动轧管机上常易出现的缺陷，也是较难解决的问题。多数情况下，直道是轻微的，福建无缝钢管，不至于使无缝钢管变为废品；但有时较深，轧制航空管以及合金无缝钢管时，这种缺陷会带来很大危害，必须给予注意。

无缝钢管生产出现内直道缺陷的原因是，轧管顶头表面上有凹凸缺陷，如烧化的氧化铁皮焊在顶头上以及顶头磨损和顶头形状畸变等，把无缝钢管内表面刮伤。由于纵轧的特点，刮伤是直线形的，因此，称内直道。

内直道主要在减壁区产生。内直道的深度一般在0.2毫米左右。

保证成品无缝钢管具有较小的弯曲度主要由矫直机来完成。所以为了消除无缝钢管弯曲，所有无缝钢管都要经过冷矫直。

无缝钢管弯曲是由于轧机调整不当、轧制时残留的残余应力以及由于沿管子截面和长度上冷却不均等原因造成的。因此，不可能从轧机直接得到很直的管子，只有通过矫直管子的弯曲度才能满足技术条件的规定。

矫直的基本道理就是使管子进行弹塑性弯曲，由大的弯曲度变为小的弯曲度，因此无缝钢管在矫直机内必须受到所得弯曲。而无缝钢管反复弯曲的程度主要由矫直机的调整所决定。

影响矫直质量的因素很多，如原管的弯曲度，无缝钢管尺寸和材料，矫直机型式，调整参数等。

无缝钢管厂家-福建无缝钢管-山东彬豪无缝管由山东彬豪金属材料有限公司提供。山东彬豪金属材料有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事精密钢管厂家，无缝钢管厂，无缝钢管厂家的厂家，欢迎来电咨询。