

## 630\*10螺旋管 ( Q355B)630\*10

产品名称	630*10螺旋管 ( Q355B)630*10
公司名称	山东燕东石油机械有限公司
价格	8.77/米
规格参数	
公司地址	山东省聊城经济技术开发区武夷山路。
联系电话	13880747000 13780747000

## 产品详情

630\*10螺旋管 ( Q355B、 Q355C、 Q355E、 Q355D)螺旋管公司产品全部采用SY/T5037-2000、 GB/T9711.1-1997和API Spec 5L产品广泛用于气、石油、化工、电力、热力、给排水、蒸汽供热、水电站用压力钢管、火力发电、水源等长距离输送管线及打桩、桥梁、钢结构等工程领域。我公司现拥有的双丝双面埋弧焊螺旋钢管生产线九条，年生产159mm - 2820mm × 4mm - 35mm螺旋钢管28万吨.公司通过了ISO9001认证工业生产许可证。

螺旋管主要应用于自来水工程、石化工业、化学工业、电力工业、农业灌溉、城市建设，是我国的二十个\*\*产品之一。作输送用：给水、排水，污水处理工程，输泥，海洋输水。作气体输送用：煤气、蒸气、液化石油气。作结构用：作打桩管、作桥梁；码头、道路、建筑结构用管，海洋打桩管等。

生产工艺（1）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。（2）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。（3）成型前，带钢经过矫平、剪边、刨边，表面清理输送和予弯边处理。（4）采用电接点压力表控制输送机两边压下油缸的压力，确保了带钢的平稳输送。（5）采用外控或内控辊式成型。（6）采用焊缝间隙控制装置来保证焊缝间隙焊接要求，管径，错边量和焊缝间隙都严格的控制。（7）内焊和外焊均采用美国电焊机进行单丝或双丝埋弧焊接，从而的焊接规范。（8）焊完的焊缝均经过在线连续超声波自动伤仪检查，保证了\*\*的螺旋焊缝的无损检测覆盖率。若有缺陷，自动并喷涂标记，生产工人依此随时工艺参数，及时缺陷。（9）采用空气等离子切割机将钢管切成单根。（10）切成单根钢管后，每批钢管都要进行严格的首检制度，检查焊缝的力学性能，化学成份，溶合状况，钢管表面以及经过无损探伤检验，确保制管工艺合格后，才能正式投入生产。（11）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。（12）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。（13）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。试验参数自动打印记录。（14）管端机械加工，使端面垂直度，坡口角和钝边准确控制。钢护筒就是在进行人工挖孔桩的中，由于土质不，施工钢筋混凝土护壁存在较大难度所以采用钢质的护壁对孔桩进行保护，防止塌孔避免影响施工进度及。钢护筒就是根据孔桩的大小用铁皮箍成的一个圆形的两头都是空的桶。