

吉林锅炉维修更换用螺纹烟管

产品名称	吉林锅炉维修更换用螺纹烟管
公司名称	聊城市恒源钢管有限公司
价格	5000.00/吨
规格参数	恒源:20# 51*3.5:20G 山东:3087
公司地址	开发区大东钢管市场内
联系电话	0635-8889080 13646350235

产品详情

螺纹烟管：锅炉用螺纹烟管，3087螺纹烟管 烟管加工， 高压缩放钢管，20G缩放管，304缩放管，本实用新型涉及一种制造碳钢、不锈钢、铜等波纹管、缩放管的设备。主要用于加工换热器的换热元件——波纹管、缩放管。背景技术在机械、电力、空调、石化等行业使用的换热器中，以前采用光管作换热元件，目前在很多单位中采用了碳钢、不锈钢纹管、放管作换热元件。

螺纹烟管加工机床，由床头箱、卡盘、导轨、导轨支架、拉杆、刀架和尾座组成。床头箱一侧设有、导轨支架，其间设置有多个拉杆将各个支架相互连接固定，支架靠近床头箱一端用螺栓、螺母与床头箱连接固定在一起；导轨支架上方设有两条相互平行、高度与床头箱相配的导轨，导轨上设有可沿其左右运动的刀架，刀架上装有加工烟管螺纹用滚刀，导轨端部设有固定在其上的尾座。此种机床易于制作或改造，经济实用，利用它可以降低工人劳动强度，提高螺纹烟管制作速度和质量，节约生产成本，获得良好的经济效益。

节省初投资。目前，螺纹管在锅炉行业和制冷行业中得到广泛的应用，其效果显著，给各行业带来很大的效益，且可节省大量钢材。锅炉厂化工厂，容器厂，换热厂用的螺纹烟管,锅炉排烟螺纹烟管。聊城恒源螺纹钢管有限公司螺纹烟管加工直径 6mm-108mm，加工厚度0.5mm-8mm，螺旋方向可调，螺距可调，螺纹深度可调！可以按客户要求订尺、严格保证每一根螺纹烟管质量！螺纹烟管是一种管壁上具有内凸外凹的螺形导热管。设备采用冷滚压的方法把普通管加工成螺纹管.如图示，单头螺纹管的结构（可压制双头和三头螺纹管）。螺纹之所以在换热设备上得到越来越广泛的应用，与光管相比较有较高的换热效率，换热设备采用螺纹管可以增加受热面积。缩小换热设备的整尺寸，降低材料消耗，螺纹管结构简单，但传热效果十分显著，经换热与流阻优化后，一根螺纹烟管的传热量相当于1.7—1.8尺寸相同的普通烟管，这不仅仅使烟管数量明显减少，而且也可缩小锅炉直径，因而，受压件钢耗明显下降。另外烟管根数明显减少。二、压制工艺：冷压钢管后，出现钢管尺寸收缩1%—5%，对收缩长度有影响的因素； 螺纹深度（e）； 螺距s； 螺线（R）。三、使用说明：A、螺纹管机床可变档位通常使用 档，如压制 25— 40可用 档或 档，为不可使用档。B、螺纹管机床螺纹螺距调节：螺纹管机床的螺距调节，主要通过调节两托辊与压力的旋转角确定，但是必须保证旋转角的角度一样，否则将损坏刀

具。旋转角的调节方法是：计算机图纸的螺线旋转角方法是： $Xarctg S/3.14b$ 式中；s为螺距；d为直径；3.14为圆周率。 螺纹管机床上的度数识别（见图） 图纸上计算出的旋转角一定要与螺纹管机床上刻度对应。如有出入，可进一步微调。C、螺纹管机床压管的深度控制。

螺纹烟管的原材料是国标无缝钢管

优点：一种同时具备结构合理、钢耗低、制造工艺简单、安全可靠、热效率高、环保效果好的大容量组合螺纹烟管锅炉；锅炉本体见附图上部为纵置的单锅筒，单锅筒下部为锅炉炉膛3，炉膛3四周水冷壁或膜式水冷壁、立置于炉膛3外侧的组合螺纹烟管筒I5、组合螺纹烟管筒II6为尾部受热面，组合螺纹烟管尾部受热面共2个回程，即I回程螺纹烟管筒5、II回程螺纹烟管筒6。本实用新型将布置螺纹烟管的大直径锅壳改为小直径组合螺纹烟管筒立于炉膛后部外侧，依据锅炉容量，设计调整螺纹烟管筒的数量并放大筒的直径；使锅炉容量可达200蒸吨/小时。换热设备上螺纹烟管的好处：（1）螺纹烟管机床加工出来的螺纹烟管，管内管外可同时强化传热；（2）新能螺纹烟管机床加工速度快，效果好，成本低；（3）螺纹烟管机床锅炉厂，化工厂，换热器厂专用，适用面广：对管内外介质的蒸发、冷凝、气态流传热、液态流传热均有强化作用；（4）螺纹烟管有热胀冷缩自调节的能力；（5）螺旋烟管内水垢不易产生。

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径20mm壁厚3mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径22mm*壁厚2mm

20#/3087锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径32mm*壁厚2mm-3mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径38mm*壁厚2mm-3.5mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径42mm*壁厚2mm-3.5mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径45mm*壁厚2mm-4mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径48mm*壁厚3mm-4.5mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径50mm*壁厚3mm-4mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径51mm*壁厚3mm-5mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径57mm*壁厚3mm-5mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径60mm*壁厚3mm-5mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径63.5mm*壁厚3mm-5

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径70mm*壁厚3mm-6mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径76mm*壁厚3mm-6mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径89mm*壁厚3mm-6mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径102mm*壁厚3mm-6mm

20#/3087/锅炉用钢管螺纹烟管规格:直径108mm*壁厚3mm-6mm

螺纹烟管主要是在燃煤锅炉上使用的，为的是加速烟气的速度，降低粉尘的存留。在其他自动锅炉上使用螺纹烟管其实就是一种营销的方式。螺纹烟管是锅炉厂家生产过程中压制出来的，本身机械性能就发生恶化。一般来说只有燃煤锅炉上才使用，别的型号锅炉使用会直接减少设备寿命的。

在换热设备上的应用，钢管或不锈钢管通过机床滚压一次成型，螺旋管表面结垢均呈螺旋状，设备运转中温度的变化使管子发生膨胀和收缩，故能使垢层自行脱落；而光管垢层为圆柱体，无任何自脱力。现已被广泛应于电站凝汽器和锅炉辅机换热系统中，是替代光管和铜管的理想选择。

恒源钢管翅片钢管套装翅片工艺是预先用冲床加工出一批单个的翅片，然后用人工或机械方法，按一定的距高(翅距)，靠过盈将翅片套装在管子外表面上。它是应用早的一种加工翅片管的方法。由于套装工艺简单，技术要求不高，所用设备价格低廉，又易于维修，所以，至今仍有不少工厂在采用。此工艺是一种劳动密集型工艺方案，适合于一般小厂或乡镇企业的资金和技术条件。用人工方法套装的称为手工套装。它是借助工具，依靠人的力量将翅片一个个压入的。这种方法因为翅片的压入力有限，故套装的过盈量小，翅片容易产生松动现象。机械套装翅片是在翅片套装机上进行的。由于翅片压入是靠机械冲击力或液体压力，压入力大，所以，可采用较大的过盈量。翅片和管子之间的结合强度高，不易松动。机械传动的套装机生产率高，但噪音大，安全性差，工人的劳动条件欠佳。液压传动的虽然不存在上述问题，但设备价格较贵，对使用维修人员的技术要求较高，其生产率也低些。

镶嵌式螺旋翅片管镶嵌式螺旋翅片管是在钢管上预先加工出一定宽度和深度的螺旋槽，然后在车床上把钢带镶嵌在钢管上。在缠绕过程中，由于有一定的预紧力，钢带会紧紧地勒在螺旋槽内，从而保证了钢带和钢管之间有一定的接触面积。为了防止钢带回弹脱落，钢带的两端要焊在钢管上。为了便于镶嵌，钢带和螺旋槽间应有一定的侧隙。如果侧隙过小，形成过盈，则镶嵌过程难以顺利进行。此外，缠绕的钢带总会有一定的回弹，其结果使得钢带和螺旋槽底面不能很好的接合。镶嵌翅片可在通用设备上进行，费用不高，但是工艺复杂生产效率低。

钎焊螺旋翅片管钎焊螺旋翅片管的加工分两步进行。首先，将钢带平面垂直于管子轴线按螺旋线方式缠绕在管子外表面上，并把钢带两端焊在钢管上固定，然后为消除钢带和钢管接触处的间隙，用钎焊的方法将钢带和钢管焊在一起。此种方法因其造价昂贵，故常用另一种方法，即将缠好钢带的管子放进锌液槽内进行整体热镀锌来替代。采用整体热镀锌虽然镀液不见得能很好地渗进翅片和钢管之间极小的间隙，但在翅片外表面和钢管外表面却形成了一个完整的镀锌层。采用整体热镀锌的螺旋翅片管，因为受到镀锌层厚度的限制(镀锌层厚时，锌层牢固性差，易脱落)，加之锌液不可能全部渗入间隙内，所以，翅片与钢管的结合率仍不高。另外，锌的传热系数比钢小(约为钢的78%)，故传热能力低。锌在酸及碱、硫化物中极易遭受腐蚀，因此，用镀锌螺旋翅片管不适于制作空气预热器(回收锅炉烟气余热)。