

低合金板

产品名称	低合金板
公司名称	山东海鼎钢管有限公司
价格	6250.00/吨
规格参数	品牌:海鼎 生产标准:国标 现货规格:168*10
公司地址	山东省聊城市经济开发区汇通物流园汇通大厦1608室
联系电话	0635-8881006 15163553322

产品详情

低合金板

PCM工艺商品化设备为PCM-12型典型案例它是用于渤海某海上钻井平台上的水泵叶轮的铸型和铸件。由于该叶轮是异型叶轮，所以需要重新设计。使用传统工艺，包括制模、造型和铸造，需要两个月。采用PCM工艺，从设计到铸件完成，只用了2个星期，大大快于传统工艺，分层厚度为.3mm。据测量，铸件尺寸精度达到CT9~CT8级，表面粗糙度达到Ra25~12.5 μm（表面轮廓算术平均偏差），完全可以满足实际生产要求。

山东海鼎钢管有限公司 15CrMo合金钢管的检验与存放

外观检查：表面不得有裂纹、折叠、发纹、夹层、结疤等缺陷；表面锈蚀、凹陷、划痕及其它机械损伤的深度不应超过相应产品标准允许的厚度负偏差；

标识检查：有《压力管道元件制造单位安全注册证书》和《质量证明文件》；

光谱分析：对Cr、Mo的成分要进行光谱分析；

存放：分类存放，而且不得与不锈钢材料接触。大口径直缝焊管主要生产流程说明：

- 1.板探：用来制造大口径埋弧焊直缝钢管的钢板进入生产线后，进行全板超声波检验；
- 2.铣边：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、板边平行度和坡口形状；
- 3.预弯边：利用预弯机进行板边预弯，使板边具有符合要求的曲率；
- 4.成型：在JCO成型机上首先将预弯后的钢板的一半经过多次步进冲压，压成"J"形，再将钢板的另一半同样弯曲，压成"C"形，再形成开口的"O"形
- 5.预焊：使成型后的直缝焊钢管合缝并采用气体保护焊（MAG）进行连续焊接；
- 6.内焊：采用纵列多丝埋弧焊在直缝钢管内侧进行焊接；
- 7.外焊：采用纵列多丝埋弧焊在直缝埋弧焊钢管外侧进行焊接；
- 8.超声波检验：对直缝焊钢管内外焊缝及焊缝两侧母材进行的检查；

- 9.X射线检查：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；
- 10.扩径：对埋弧焊直缝钢管全长进行扩径以提高钢管的尺寸精度，并改善钢管内应力的分布状态；
- 11.水压试验：在水压试验机上对扩径后的钢管进行逐根检验以保证钢管达到标准要求的试验压力，该机具有自动记录和储存功能；
- 12.倒棱：将检验合格后的钢管进行管端加工，达到要求的管端坡口尺寸；
- 13.超声波检验：再次逐根进行超声波检验以检查直缝焊钢管在扩径、水压后可能产生的缺陷；
- 14.X射线检查：对扩径和水压试验后的钢管进行X射线工业电视检查和管端焊缝拍片；
- 15.管端磁粉检验：进行此项检查以发现管端缺陷；
- 16.防腐和涂层：合格后的钢管根据用户要求进行防腐和涂层。

粘结瘤一旦形成就很难脱落，且越粘越大，从而导致不锈钢板料拉深产品表面留下严重划痕。另外，拉深速度、板料变形量大小等也对粘结瘤形成起着重要作用。如何避免拉深模粘结瘤的形成，提高拉深件的表面质量是不锈钢薄板拉深中的技术难题所在。解决措施不锈钢薄板拉深成形过程中出现粘结瘤的问题一直困扰着生产现场，给生产者带来很大的麻烦，然而由于粘结瘤形成涉及到摩擦学等问题，影响因素较多。目前，我们只能从不同角度提出措施来防止粘结瘤的形成及减少。

低合金板

电镀锌产品是经冷连轧机组轧制再经过CAPL机组退火后，进入电镀锌机组，通过表面清洗，在电场的作用下，锌从锌盐的水溶液中连续沉积到预先准备好的钢带表面上得到的表面镀锌层的过程。连续电镀锌冷轧钢板和钢带适用于汽车、电子、家电等行业。交货方式以钢卷交货为主，也可通过横剪或纵剪得到所需要的钢板和钢带。电镀锌钢板的不同用途可进行磷化、钝化、涂油及耐指纹、合金化等处理后所得的产品，其有关机械性能参照相对应的基板。