

新疆55钢管 山东中翎物资

产品名称	新疆55钢管 山东中翎物资
公司名称	山东中翎物资有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省聊城市经济开发区兴隆A12号
联系电话	13370976679 13370976679

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：山东中翎物资有限公司

55钢管用途很广泛。一般用途的55钢管由普通的碳素结构钢、低合金结构钢或合金结构钢轧制，产量多，主要用作输送流体的管道或结构零件。下面小编给大家介绍一下55钢管的碱性烤蓝工艺流程：

- 1、配方：NaNO₃ 50 ~ 100克NaOH600 ~ 700克NaN₁₀₀ ~ 200克水1000克
- 2、制法：按配方计量后，在搅拌条件下，依次把各料加入其中，溶解，混合均匀即可。
- 3、说明：

(1) 金属表面务必洗净和干燥以后，才能进行“发蓝”处理。

(2) 金属器件进行“发蓝”处理条件与金属中的含碳量有关，“发蓝”药液温度及金属器件在其中的处理时间可参考下表。金属中含碳量%工作温度()处理时间(分)开始终止>0.7135-13714310-300.5-0.7135-14015030-50<0.4142-145153-15540-60合金钢142-145153-15560-90。

(3) 每隔一星期左右按期分析溶液中NaNO₃、NaNO₂和NaOH的含量，以便及时补充有关成分，一般使用半年后就应更换全部溶液。

(4) 金属“发蓝”处理后，要好用热肥皂水漂洗数分钟，再用冷水冲洗。然后，再用热水冲洗，吹干。

55钢管在我们的生活中经常会遇到，有不同的形状，用于工厂机械化的施工，应用比较的广泛。有时候会发现后55钢管的壁厚不均匀，那么具体是怎样的情况呢？下面小编带大家了解一下，希望对您有帮助。

1、螺旋状55钢管不均的原因是穿孔机轧制中心线不正、两轧辊的倾角不等或者是顶头前压下量太小等的调整原因造成的壁厚不均匀，一般沿55钢管的全长呈螺旋状的分布。方法就是调整穿孔机轧制中心线，使两轧辊的倾角相等，按轧制表给定参数调整轧管机。

2、头、尾部壁厚不均的原因是管坯前端切斜度、曲折度比较大、管坯定心孔不正，比较溶体形成55钢管头部壁厚不均。穿孔时延伸系数太大、轧辊转速太高、轧制不稳定。穿孔机抛钢不稳定易形成毛管尾部壁厚不均。方法是检查管坯的质量，避免管坯前端切斜度、压下量大，更换孔型或检修均应校对定心孔。选用较低的穿孔速度，保证轧制的稳定性和毛管壁厚的均匀度。当轧辊转速调整后，匹配的导盘也做相应调整。

3、直线状的壁厚不均匀的原因就是芯棒预穿鞍座高度调整的不合适，芯棒预穿时接触到某一面的毛管，致使毛管在接触面上温降过快，形成壁厚不均甚至是拉凹缺点。连轧轧辊空隙过小或者过大。轧管机中心线的误差。单、双机架压下量不均，55钢管，会形成55钢管单机架方向超薄(超厚)、双机架方向超厚(超薄)的直线型对称误差。方法是调整好芯棒预穿鞍座的高度、确保芯棒与毛管对中。更换孔型及轧制标准时应丈量轧辊空隙，使的实际的轧辊空隙与轧制表保持统一。

下面我们继续为大家来介绍55钢管的计算公式，可能大家都了解过不论是一般55钢管（碳55钢管）还是55钢管都有相关的理论系数，比如一般输送流体用55钢管（GB/T8163-2008）的理论系数是0.02466，一般结构用55钢管（GB/T8162-2008）的理论系数是0.0246615。

不锈55钢管也有多种材质、多种用途，所以说它的理论系数也不是一的，今天小编整理了这方面的相关知识，希望对您有所帮助！55钢管的理论系数是按材质来分的，304或304L不锈55钢管的理论系数肆：0.02491；316或316L的理论系数是0.02507.可以看出316、316L的不锈55钢管米重大一点，也可以推知它的价格也是略高于304 304L材质55钢管的。

新疆55钢管-山东中翎物资由山东中翎物资有限公司提供。山东中翎物资有限公司在钢管这一领域倾注了诸多的热忱和热情，山东中翎物资一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创**。相关业务欢迎垂询，联系人：周经理。同时本公司还是从事35CrMo无缝管，42crmo无缝管，27simn无缝管的厂家，欢迎来电咨询。

