

大口径螺旋钢管

产品名称	大口径螺旋钢管
公司名称	山东宏润钢铁有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省德州市庆云北四环工业开发区
联系电话	0534-3760114 18769684000

产品详情

螺旋钢管生产工艺

螺旋钢管是以带钢卷板为原材料,经常温挤压成型,以自动双丝双面埋弧焊工艺焊接而成的螺旋缝钢管.

- (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满足焊接要求,管径,错边量和焊缝间隙都得到严格的控制。
- (7) 内焊和外焊均采用美国林肯电焊机进行单丝或双丝埋弧焊接,从而获得稳定的焊接规范。(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100%的螺旋焊缝的无损检测覆盖率。若有缺陷,自动报警并喷涂标记,生产工人依此随时调整工艺参数,及时消除缺陷。
- (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,钢管表面质量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,直到确认缺陷已经消除。
- (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,坡口角和钝边得到准确控制。