

# 结构用无缝管（GB/T8162-2008）是用于一般结构和机械结构的无缝钢管114\*4

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 结构用无缝管（GB/T8162-2008）是用于一般结构和机械结构的无缝钢管114*4 |
| 公司名称 | 山东恩睿钢管有限公司                                  |
| 价格   | 4300.00/吨                                   |
| 规格参数 | 品牌:鑫润德<br>规格:114*4<br>产地:聊城                 |
| 公司地址 | 山东省聊城市东昌府区广平乡大曲村6号                          |
| 联系电话 | 18954464111 18954464111                     |

## 产品详情

- 1、结构用无缝管（GB/T8162-2008）是用于一般结构和机械结构的无缝钢管。
- 2、流体输送用无缝钢管（GB/T8163-2008）是用于输送水、油、气等流体的一般无缝钢管。
- 3、低中压锅炉用无缝钢管（GB3087-2008）是用于制造各种结构低中压锅炉过热蒸汽管、沸水管及机车锅炉用过热蒸汽管和拱砖管用的优质碳素结构钢热轧和冷拔（轧）无缝钢管。
- 4、高压锅炉用无缝钢管（GB5310-2008）是用于制造高压及其以上压力的水管锅炉受热面用的优质碳素钢、合金钢和不锈钢耐热钢无缝钢管。
- 5、化肥设备用高压无缝钢管（GB6479-2013）是适用于工作温度为-40~400、工作压力为10~30Ma的化工设备和管道的优质碳素结构钢和合金钢无缝钢管。
- 6、石油裂化用无缝钢管（GB9948-2013）是适用于石油精炼厂的炉管、热交换器和管道无缝钢管。
- 7、地质钻探用钢管（YB235-70）是供地质部门进行岩心钻探使用的钢管，按用途可分为钻杆、钻铤、岩心管、套管和沉淀管等。

8、金刚石岩芯钻探用无缝钢管（GB3423-82）是用于金刚石岩芯钻探的钻杆、岩心杆、套管的无缝钢管。

9、石油钻探管（YB528-65）是用于石油钻探两端内加厚或外加厚的无缝钢管。钢管分车丝和不车丝两种，车丝管用接头联结，不车丝管用对焊的方法与工具接头联结。交货及时

10、船舶用碳钢无缝钢管（GB5213-85）是制造船舶I级耐压管系、II级耐压管系、锅炉及过热器用的碳素钢无缝钢管。碳素钢无缝钢管管壁工作温度不超过450℃。

11、汽车半轴套管用无缝钢管（GB3088-82）是制造汽车半轴套管及驱动桥桥壳轴管用的优质碳素结构钢和合金结构钢热轧无缝钢管。

12、柴油机用高压油管（GB3093-2002）是制造柴油机喷射系统高压管用的冷拔无缝钢管。

13、液压和气动缸筒用精密内径无缝钢管（GB8713-88）是制造液压和气动缸筒用的具有精密内径尺寸的冷拔或冷轧精密无缝钢管。

14、冷拔或冷轧精密无缝钢管（GB3639-2000）是用于机械结构、液压设备的尺寸精度高和表面光洁度好的冷拔或冷轧精密无缝钢管。选用精密无缝钢管制造机械结构或液压设备等，可以大大节约机械加工工时，提高材料利用率，同时有利于提高产品质量。

15、结构用不锈钢无缝钢管（GB/T14975-2002）是广泛用于化工、石油、轻纺、医疗、食品、机械等工业的耐腐蚀管道和结构件及零件的不锈钢制成的热轧（挤、扩）和冷拔（轧）无缝钢管（液压支架管27SiMn、高炉钻杆、石油套管J55、N80）等。

16、流体输送用不锈钢无缝钢管（GB/T14976-2002）是用于输送流体的不锈钢制成的热轧（挤、扩）和冷拔（轧）无缝钢管。

17、异型无缝钢管是除了圆管以外的其他截面形状的无缝钢管的总称。按钢管截面形状尺寸的不同又可分为等壁厚异型无缝钢管（代号为D）、不等壁厚异型无缝钢管（代号为BD）、变直径异型无缝钢管（代号为BJ）。异型无缝钢管广泛用于各种结构件、工具和机械零部件。和圆管相比，异型管一般都有较大的惯性矩和截面模数，外径194内径174钢管质量有较大的抗弯抗扭能力，可以大大减轻结构重量，节约钢材。

2Cr1MoVG合金管消费量占钢材总量的比重仅为发达国家的一半，12Cr1MoVG合金管使用领域扩大为行业发展提供更广阔的空间。根据中国特钢协会12Cr1MoVG合金管分会的研究，未来我国高压12Cr1MoVG合金管长材的需求年均增长可达10-12%。

12Cr1MoVG高压合金管的淬透情况相同时，调质后的硬度即可反映12Cr1MoVG高压合金管的屈服强度与抗拉强度，因此12Cr1MoVG高压合金管图纸和技术条件一般只规定硬度数值。只有很重要的零件才规定

其他力学性能指标。

调质12Cr1MoVG高压合金管硬度的确定，必须考虑到制造工艺的要求和使用时的载荷条件。从制造工艺考虑，希望零件在毛坯状态调质，而后进行切削加工和装配。这样12Cr1MoVG高压合金管热处理时产生的变形和脱碳在以后的切削加工中加以消除。但是采用这种制造程序的零件，其硬度不能过高，一般不超过300HB，个别的不超过350HB，否则对切削加工不利。要求硬度更高的零件(如有的汽车半轴要求硬度为341~415HB)，只能先切削加工，然后再进行调质处理，这时12Cr1MoVG高压合金管加热时应防止脱碳和变形，有时热处理后要增加校直工序。小批量或单件生产的零件，切削加工所允许的硬度可以适当提高。