

Q345B螺旋钢管-16Mn螺旋钢管-石家庄16Mn螺旋钢管

产品名称	Q345B螺旋钢管-16Mn螺旋钢管-石家庄16Mn螺旋钢管
公司名称	河北乾启商贸有限公司
价格	4000.00/吨
规格参数	
公司地址	石家庄市和平路西兆通钢材贸易中心D区1, 2号
联系电话	0311-85090008

产品详情

螺旋钢管是以 [??](#)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, [??](#), [??](#)。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。