

8163执行标准无缝钢管现货直销无二手差价

产品名称	8163执行标准无缝钢管现货直销无二手差价
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 规格:D15-D200 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

6x1 34x2-8 70x3-10 152x3-20

8x1-2 36x2-8 73x3-10 159x3-25

10x1-2 38x2-8 76x2-16 168x3-30

12x1-3 40x2-8 80x2-16 180x3-30

14x1-4 42x2-8 83x2-16 219x4-35

16x1-4 45x2-8 89x2-16 245x5-35

18x1-4 48x2-8 95x2.5-16 273x5-40

20x1-5 50x2-8 102x2.5-18 325x5-40

22x1-5 51x2-8 108x2.5-18 355x7-40

25x1.5-5 57x2-10 114x2.5-18 377x8-45

27x2-5 60x2-10 120x3-18 426x8-50

28x2-5 63x2-10 127x3-18 456x8-50

30x2-8 65x3-10 133x3-18 530x8-50

32x2-8 68x3-10 140x3-20 630x10-50

钢管按生产方法可分为两大类:无缝钢管和焊接钢管,焊接钢管简称为焊管。

1. 无缝钢管按生产方法可分为:热轧无缝管、冷拔管、精密钢管、热扩管、冷旋压管和挤压管等。

无缝钢管用优质碳素钢或合金钢制成,有热轧、冷轧(拔)之分。

成捆的钢管

2. 焊接钢管因其焊接工艺不同而分为炉焊管、电焊(电阻焊)管和自动电弧焊管,因其焊接形式的不同分为直缝焊管和螺旋焊管两种,因其端部形状又分为圆形焊管和异型(方、扁等)焊管。

焊接钢管是由卷成管形的钢板以对缝或螺旋缝焊接而成,在制造方法上,又分为低压流体输送用焊接钢管、螺旋缝电焊钢管、直接卷焊钢管、电焊管等。无缝钢管可用于各种行业的液体气压管道和气体管道等。焊接管道可用于输水管道、煤气管道、暖气管道、电器管道等。

折叠按材质

钢管按制管材质(即钢种)可分为:碳素管和合金管、不锈钢管等。

碳素管又可分为普通碳素钢管和优质碳素结构管。

合金管又可分为:低合金管、合金结构管、高合金管、高强度管。轴承管、耐热耐酸不锈钢管、精密合金(如可伐合金)管以及高温合金管等。

折叠按连接方式分类

钢管按管端联接方式可分为:光管(管端不带螺纹)和车丝管(管端带有螺纹)。

车丝管又分为:普通车丝管和管端加厚车丝管。

加厚车丝管还可分为:外加厚(带外螺纹)、内加厚(带内螺纹)和内外加厚(带内外螺纹)等地车丝管。

车丝管若按螺纹型式也可分为:普通圆柱或圆锥螺纹和特殊螺纹等地车丝管。

另外,根据用户需要,车丝管一般均配有管接头交货。

折叠按镀涂特征

钢管按表面镀涂特征可分为:黑管(不镀涂)和镀涂层管。

镀层管有镀锌管、镀铝管、镀铬管、渗铝管以及其他合金层得钢管。

涂层管有外涂层管、内涂层管、内外涂层管。通常采用的涂料有塑料、环氧树脂、煤焦油环氧树脂以及各种玻璃型的防腐涂层料。镀锌管又分为KBG管,JDG管,螺纹管等

折叠按用途

1.管道用管。如:水、煤气管、蒸汽管道用无缝管、石油输送管、石油天然气干线用管。农业灌溉用水龙头带管和喷灌用管等。

2.热工设备用管。如一般锅炉用的沸水管、过热蒸汽管,机车锅炉用的过热管、大烟管、小烟管、拱砖管以及高温高压锅炉管等。

3.机械工业用管。如航空结构管(圆管、椭圆管、平椭圆管),汽车半轴管、车轴管、汽车拖拉机结构管、拖拉机的油冷却器用管、农机用方形管与矩形管、变压器用管以及轴承用管等。

4.石油地质钻探用管。如:石油钻探管、石油钻杆(方钻杆与六角钻杆)、钻挺、石油油管、石油套管及各种管接头、地质钻探管(岩心管、套管、主动钻杆、钻挺、按箍及销接头等)。

5.化学工业用管。如:石油裂化管,化工设备热交换器及管道用管、不锈钢耐酸管、化肥用高压管以及输送化工介质用管等。

6.其他各部门用管。如:容器用管(高压气瓶用管与一般容器管),仪表仪器用管、手表壳用管、注射针头及其医疗器械用管等。

折叠按断面形状

钢管产品的钢种与品种规格极为繁多，其性能要求也是各种各样的。所有这些应随着用户要求或工作条件的变化而加以区分。通常，钢管产品按断面形状、生产方法、制管材质、联接方式、镀涂特征与用途等进行分类。

钢管按横断面形状可分为:圆钢管和异形钢管。

异形钢管是指各种非圆环形断面的钢管。其中主要有:方形管、矩形管、椭圆管、平椭圆管、半圆管、六角形管、六角内圆管、不等边六角形管、等边三角形管、五角梅花管、八角形管，凸字形管、双凸形管。双凹形管、多凹形管、瓜子形管、扁形管、菱形管、星形管、平行四边形管、带肋管、滴状管、内翅片管、扭异管、B型管、D型管以及多层管等。

钢管按纵断面形状又分为:等断面钢管和变断面钢管。变断面(或变截面)钢管是指沿管长方向上的断面形状、内外直径及壁厚等发生周期性或非周期性变化的钢管。其主要有:外锥形管、内锥形管、外阶梯管、内阶梯管、周期断面管、波纹管、螺旋管、带散热片的钢管以及带复线的枪管等。

折叠编辑本段成分检验

(1)GB3087-2008《低中压锅炉用无缝钢管》规定。化学成分试验方法按GB222-84及GB223《钢铁及合金化学分析方法》中的有关部分。

(2)GB/T5310-2008《高压锅炉用无缝钢管》规定。化学成分试验方法按GB222-84及《钢铁及合金化学分析方法》、GB223《钢铁及合金化学分析方法》中的有关部分。

(3)进口锅炉钢管的化学成分检验按合同规定的有关标准进行。

折叠编辑本段生产方法

钢管分为无缝钢管和焊接钢管。无缝钢管生产过程是将实心管坯或钢锭穿成空心的毛管，然后再将其轧制成所要求尺寸的钢管。采用的穿孔和轧管方法不同，就构成了生产无缝钢管的不同方法。焊接钢管生产过程是将管坯(钢板或带钢)弯曲成管状，再把缝隙焊接起来成为钢管。因采用的成型和焊接方法不同，就构成了生产焊接钢管的不同方法。

无缝钢管主要用热轧法生产。挤压法主要用于生产难穿孔的低塑性高合金钢管或异型钢管和复合金属管。冷轧和冷拔法可将热轧管继续加工成小直径和薄壁的钢管。焊接钢管工艺过程简单、生产效率高、成本低、产品品种日益扩大。无缝钢管和焊接钢管主要生产方法见表1、2。

表1 无缝钢管和焊接钢管生产方法

生产方法基本工序

穿孔轧管

热

轧

法

在自动轧管机组上

轧制

圆管坯在二辊式穿孔机

上穿孔

在带回送辊的二辊式轧

管机上带短顶头轧制

在周期轧管机组上

圆钢锭或管坯在二辊式

穿孔机上穿孔;

方形或多角形钢锭在水

压机上穿孔

在带变断面孔型的周期

轧管机上带长芯棒轧制

在连续式轧管机组

上轧制

圆管坯在三辊或二辊式

连铸方坯或方钢锭在二

辊式压力穿孔机上穿孔

在7~9架连轧管机上长

芯棒轧制;

附带张力减径机

在三辊轧管机组上

上穿孔;

连铸坯在三辊式穿孔机

在三辊式斜轧机上带长

芯棒轧制

在延伸轧管机组上

在二辊式穿孔机上穿孔 在带圆盘形拉力导辊的

二辊斜轧机上带长芯棒

在行星式轧管机组

采用铸造空心管坯 在行星式轧管机上轧制

表2

顶管法 在水压机上冲成杯形毛

管

在顶管机上顶制

挤压法 管坯加热后在挤压机上

挤压成型

可继续轧制或拔制

冷轧法 用热轧管料在冷轧管机

冷拔法 用热轧或冷轧管料在冷

拔机上拔制

炉

焊

链式炉焊 加热的管坯通过焊管模

成型

成型同时焊接

连续炉焊 加热的管坯在辊式成型

焊接机上弯曲成型

电

电阻焊 在辊式成型机上连续弯

曲成型

在电阻焊管机上焊接

电弧焊 在压力机上压制成型或

在辊式弯曲机上卷曲成

型(直缝)，在成型机上连

续弯曲成型(螺旋缝)

在埋弧自动焊管机上焊

接

电感焊 在辊式成型机上连续弯

在电感焊管机上焊接