

## 江西南昌304L不锈钢管18\*（2-3）价格低

产品名称	江西南昌304L不锈钢管18*（2-3）价格低
公司名称	南昌驰盛贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	外径:18（mm） 壁厚:2（mm） 产地/厂家:宝钢
公司地址	江西省南昌市青云谱区建设路151弄8栋403号
联系电话	13755663311 13970951987

## 产品详情

外径	18（mm）	壁厚	2（mm）
产地/厂家	宝钢	材质	304L
规格	18*（2-3）	类型	不锈钢无缝管
用途	化工 食品机械 厨房	形状	圆管
内径	14		

### 不锈钢管基本生产流程

因其制造工艺不同，分为热轧（挤压）和冷拔（轧）两种：**热轧（挤压无）：**圆管坯 加热 穿孔 三辊斜轧、连轧或挤压 脱管 定径（或减径） 冷却 坯管 矫直 水压试验（或探伤） 标记 入库  
轧制无缝管的原料是圆管坯，圆管坯要经过切割机的切割加工成长度约为1米的坯料，并经传送带送到熔炉内加热。钢坯被送入熔炉内加热，温度大约为1200摄氏度。燃料为氢气或乙炔。炉内温度控制是关键性的问题。圆管坯出炉后要经过压力穿孔机进行穿孔。一般较常见的穿孔机是锥形辊穿孔机，这种穿孔机生产效率高，产品质量好，穿孔扩径量大，可穿多种钢种。穿孔后，圆管坯就先后被三辊斜轧、连轧或挤压。挤压后要脱管定径。定径机通过锥形钻头高速旋转入钢胚打孔，形成钢管。钢管内径由定径机钻头的外径长度来确定。钢管经定径后，进入冷却塔中，通过喷水冷却，钢管经冷却后，就要被矫直。钢管经矫直后由传送带送至金属探伤机（或水压实验）进行内部探伤。若钢管内部有裂纹，气泡等问题，将被探测出。钢管质检后还要通过严格的手工挑选。钢管质检后，用油漆喷上编号、规格、生产批号等。并由吊车吊入仓库中。**冷拔（轧）：**圆圆管坯 加热 穿孔 打头 退火 酸洗 涂油（镀铜） 多道次冷拔（冷轧） 坯管 热处理 矫直 水压试验（探伤） 标记 入库  
冷拔（轧）的轧制方法较热轧（挤压）复杂。它们的生产工艺流程前三步基本相同。不同之处从第四个步骤开始，圆管坯经打空后，要打头，退火。退火后要用专门的酸性液体进行酸洗。酸洗后，涂油。然后紧接着是经过多道次冷拔（冷轧）再坯管，专门的热处理。热处理后，就要被矫直。钢管经矫直后由传送带送至金属探伤机（或水压实验）进行内部探伤。若钢管内部有裂纹，气泡等问题，将被探测出。钢管质检后还要通过严格的手工挑选。钢管质检后，用油漆喷上编号、规格、生产批号等。并由吊车吊入仓库中。