

安顺不锈钢无缝管201不锈钢无缝管厂家热销

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 安顺不锈钢无缝管201不锈钢无缝管厂家热销 |
| 公司名称 | 泰州市惠泰不锈钢制品厂 |
| 价格 | 16.00/普通 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 泰州江苏省兴化市戴南镇不锈钢工业园区 |
| 联系电话 | 0523-83190019 18252626003 |

产品详情

联系人杜伟：18752655615，网站：<http://www.tzhtbxg.com> <http://www.jshtbxg.com> <http://www.bxg8.com> <http://www.htsteel.net> 惠泰不锈钢专业生产不锈钢棒材，不锈钢角钢，不锈钢扁钢，不锈钢丝，不锈钢无缝管，不锈钢槽钢，不锈钢工字钢，不锈钢六角棒，不锈钢方棒，不锈钢研磨棒，不锈钢法兰，不锈钢弯头等可非标件加工。不锈钢无缝管是一种具有中空截面、周边没有接缝的长条钢材。

不锈钢管规格及外观质量：1、按GB14975-94《不锈钢无缝钢管》规定，钢管通常长度(不定尺)热轧钢管1.5~10m，热挤压钢管等于和大于1m。冷拔(轧)钢管壁厚0.5~1.0mm者，1.0~7m；壁厚大于1.0mm者，1.5~8m、2、热轧(热挤压)钢管的直径54~480mm共45种；壁厚4.5~45mm共36种。冷拔(轧)钢管的直径6~200mm共65种；壁厚0.5~21mm共39种。3、钢管内外表面不得有裂缝、折叠、龟裂、裂纹、轧折、离层和结疤缺陷存在，这些缺陷应完全清除掉(供机械加工用管除外)，清除后不得使壁厚和外径超过负偏差。凡不超过允许负偏差的其他轻微表面缺陷可不清除。4、直道允许深度。热轧、热挤压钢管、直径小于和等于140mm的不大于公称壁厚的5%，最大深度不大于0.5mm；冷拔(轧)钢管不大于公称壁厚的4%，最大深度不大于0.3mm、5、钢管两端应切成直角，并清除毛刺。产品制造工艺：1.热轧(挤压无缝钢管)：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 矫直 水压试验(或探伤) 标记 入库 轧制无缝钢管的原料是圆管坯，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。2.冷拔(轧)无缝钢管：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)无缝钢管的轧制方法较热轧(挤压无缝钢管)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。