

攀枝花工字钢生产厂家

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 攀枝花工字钢生产厂家 |
| 公司名称 | 天津市神州钢管制造有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 天津市静海区大邱庄镇团大线与团王线交口东200米 |
| 联系电话 | 13821121182 13821121182 |

产品详情

直缝焊管主要生产流程说明：

1. 板探：用来制造大口径埋弧焊直缝钢管的钢板进入生产线后，首**行全板超声波检验；
2. 铣边：通过铣边机对钢板两边缘进行双面铣削，使之达到要求的板宽、板边平行度和坡口形状；
3. 预弯边：利用预弯机进行板边预弯，使板边具有符合要求的曲率；
4. 成型：在JCO成型机上首先将预弯后的钢板的一半经过多次步进冲压，压成"J"形，再将钢板的另一半同样弯曲，压成"C"形，后形成开口的"O"形

5. 预焊：使成型后的直缝焊钢管合缝并采用气体保护焊（MAG）进行连续焊接；

6. 内焊：采用纵列多丝埋弧焊（多可为四丝）在直缝钢管内侧进行焊接；

7. 外焊：采用纵列多丝埋弧焊在直缝埋弧焊钢管外侧进行焊接；

8. 超声波检验：对直缝焊钢管内外焊缝及焊缝两侧母材进行检查；

9. X射线检查：对内外焊缝进行X射线工业电视检查，采用图象处理系统以保证探伤的灵敏度；