

河北冷轧焊接薄壁圆管|家具用管出厂批发价

产品名称	河北冷轧焊接薄壁圆管 家具用管出厂批发价
公司名称	霸州市龙发实业有限公司
价格	.00/普通
规格参数	
公司地址	廊坊河北廊坊霸州市堂二里政府对面
联系电话	86-03167839200 15100626535

产品详情

1%##%产品介绍%##% 焊管生产工艺流程主要取决于产品品种，从原料到成品需要经过一系列工序，完成这些工艺过程需要相应的各种机械设备和焊接、电气控制、检测装置，这些设备和装置按照不同的工艺流程要求有多种合理布置,高频焊管典型流程：纵剪 开卷 带钢矫平 头尾剪切 带钢对焊 活套储料 成型 焊接 清除毛刺 定径 探伤 飞切 初检 钢管矫直 管段加工 水压试验 探伤 检测 打印和涂层 成品。%##%产品属性%##%焊管壁厚为1.0mm——8.0mm，焊管产品广泛适用于机械、汽车、摩托车、自行车、家具、化工、帐篷、等领域，并可按客户要求生产特殊规格焊接钢管（焊管）。%##%使用方法%##%可打眼，为弯，焊接，镀锌，材质为Q195-Q235.可打眼，为弯，焊接，镀锌，材质为Q195-Q235.可打眼，为弯，焊接，镀锌，材质为Q195-Q235.%##%104%##%主要用途%##%主要应用于钢木家具行业，机械，楼梯，护栏，水暖等。主要应用于钢木家具行业，机械，楼梯，护栏，水暖等。主要应用于钢木家具行业，机械，楼梯，护栏，水暖等。%##%230%##%保管储存%##% 如果管坯边缘存在挠曲、镰刀弯及波皱等现象,通过成型机时就会偏离孔型中心,造成带钢两边弯曲。轧辊调整不良也会造成带钢跑偏或管坯扭曲等缺陷,造成影响焊接质量或根本无法焊接的后果。管坯两端焊接时要求两端全部厚度相接,管坯两边缘不但要平直而且要平行。纵剪带钢时圆盘剪刀间隙过大或刀刃磨损严重造成带钢边缘毛刺过大,也易产生焊接后裂纹。%##%12%##%其他说明%##% 把钢管外径和壁厚之比大于20的钢管称为薄壁钢管。薄壁钢管薄壁钢管均是经冷拔而成。其中碳素钢、低合金钢、合金钢薄壁管适用于一般结构、机械结构件；薄壁流体钢管用于输送一般流体；不锈钢薄壁管用于化工、石油、轻工、食品、机械仪表等工业耐热容器、输送管道及机械结构件。

%##%14%##%交易说明%##%订货需要交付定金，打全款发货%##%