200%好评螺旋管 螺旋管 天惠大口径螺旋管

产品名称	200%好评螺旋管 螺旋管 天惠大口径螺旋管
公司名称	河北天惠钢管制造有限公司
价格	3650.00/普通
规格参数	
公司地址	河北省沧州市盐山县正港工业区
联系电话	0317-6300123 13931707775

产品详情

2005好评螺旋管 厂家直销螺旋管 天惠大口径螺旋管——河北天惠钢管制造有限公司专业生产各种型号的螺旋钢管、保温钢管，防腐钢管，欢迎广大客户光临！ 埋弧焊钢管：是以带钢卷板为原材料,经常温挤压成型,以自动双丝双面埋弧焊工艺焊接而成的螺旋缝钢管。 埋弧焊钢管 埋弧焊钢管的特点：直缝焊管生产工艺简单，生产效率高，成本低，发展较快。螺旋焊管的强度一般比直缝焊管高，能用较窄的坯料生产管径较大的焊管，还可以用同样宽度的坯料生产管径不同的焊管。但是与相同长度的直缝管相比，焊缝长度增加30~100%，而且生产速度较低。因此，较小口径的焊管大都采用直缝焊，大口径焊管则大多采用螺旋焊 埋弧焊钢管材质：Q235A，Q23b,0Cr13、1Cr17、00Cr19Ni11、1Cr18Ni9、
大口径埋弧焊钢管0Cr18Ni11Nb. Q345 L245 L290 X42 X46 X70 X80
（1）原材料即带钢卷，焊丝，焊剂。在投入前都要经过严格的理化检验。
（2）带钢头尾对接，采用单丝或双丝埋弧焊接，在卷成钢管后采用自动埋弧焊补焊。
（3）成型前，带钢经过矫平、剪边、刨边，表面清理输送和予弯边处理。
（4）采用电接点压力表控制输送机两边压下油缸的压力，确保了带钢的平稳输送。
（5）采用外控或内控辊式成型。 （6）采用焊缝间隙控制装置来保证焊缝间隙满足焊接要求，管径，错边量和焊缝间隙都得到严格的控制。
（7）内焊和外焊均采用美国林肯电焊机进行单丝或双丝埋弧焊接，从而获得稳定的焊接规范。 （8）焊完的焊缝均经过在线连续超声波自动伤仪检查，保证了100%的螺旋焊缝的无损检测覆盖率。若有缺陷，自动报警并喷涂标记，生产工人依此随时调整工艺参数，及时消除缺陷。
（9）采用空气等离子切割机将钢管切成单根。 （10）切成单根钢管后，每批钢管头三根要进行严格的首检制度，检查焊缝的力学性能，化学成份，溶合状况，钢管表面质量以及经过无损探伤检验，确保制管工艺合格后，才能正式投入生产。 （11）焊缝上有连续声波探伤标记的部位，经过手动超声波和X射线复查，如确有缺陷，经过修补后，再次经过无损检验，直到确认缺陷已经消除。
（12）带钢对焊焊缝及与螺旋焊缝相交的丁型接头的所在管，全部经过X射线电视或拍片检查。 （13）每根钢管经过静水压试验，压力采用径向密封。试验压力和时间都由钢管水压微机检测装置严格控制。试验参数自动打印记录。 （14）管端机械加工，使端面垂直度，坡口角和钝边得到准确控制。 埋弧焊钢管的特点：直缝焊管生产工艺简单，生产效率高，成本低，发展较快。螺旋焊管的强度一般比直缝焊管高，能用较窄的坯料生产管径较大的焊管，还可以用同样宽度的坯料生产管径不同的焊管。但是与相同长度的直缝管相比，焊缝长度增加30~100%，而且生产速度较低。因此，较小口径的焊管大都采用直缝焊，大口径焊管则大多采用螺旋焊 埋弧焊钢管及其标准分类：承压流体输送用螺旋缝埋弧焊钢管（SY5036-83）主要用于输送石油、天然气的管线；承压流体输送用螺旋缝高频焊钢管（SY5038-83），用高频搭

接焊法焊接的，用于承压流体输送的螺旋缝高频焊钢管。钢管承压能力强，塑性好，便于焊接和加工成型；一般低压流体输送用螺旋缝埋弧焊钢管（SY5037-83），采用双面自动埋弧焊或单面焊法制成的用于水、煤气、空气和蒸汽等一般低压流体输送用埋弧焊钢管