

销售厂家304不锈钢无缝管 316不锈钢管

产品名称	销售厂家304不锈钢无缝管 316不锈钢管
公司名称	大藤不锈钢金属材料总汇
价格	26.00/kg
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区红星西方
联系电话	0755-29471800 13612802716

产品详情

不锈钢无缝管概述

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。

不锈钢无缝管的特点

- 1、产品的壁厚越厚，它就越具有经济性和实用性，壁厚越薄，它的加工成本就会大幅度的上升；
- 2、产品的工艺决定它的局限性能，一般无缝钢管精度低：壁厚不均匀、管内外表光亮度低、定尺成本高，且内外表还有麻点、黑点不易去除；
- 3、不锈钢无缝管的检测及整形必须离线处理。因此它在高压、高强度、机械结构用材方面体现了它的优越性。

不锈钢管的种类

接轧制方法分热轧、热挤压和冷拔(轧)不锈钢管。

按不锈钢金相组织不同分半铁素体半马氏体系不锈钢管、马氏体不锈钢管、奥氏体系不锈钢管、奥氏体-铁素体系不锈钢管等。

轧制无缝管的制造工艺

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

热轧无缝管的制造工艺

热轧无缝管一般在自动轧管机组上生产。实心管坯经检查并清除表面缺陷，截成所需长度，在管坯穿孔端端面上定心，然后送往加热炉加热，在穿孔机上穿孔。在穿孔同时不断旋转和前进，在轧辊和顶头的作用下，管坯内部逐渐形成空腔，称毛管。再送至自动轧管机上继续轧制。最后经均整机均整壁厚，经定径机定径，达到规格要求。利用连续式轧管机组生产热轧无缝钢管是较先进的方法。

冷轧无缝钢管的加工工序

冷轧无缝钢管：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。

我们的规格有：圆管 $6 \times 1-600 \times 5$ ；方管 $20 \times 20 \times 2-300 \times 300 \times 10$ ，同时承接非标钢管定做，厚壁钢管等

我们的材质有：200、201、202、304、316、321、304l、316l、2520等