

# 厚壁无缝钢管127\*28114\*30无缝管切割定尺过热蒸汽管导热管 恩睿钢管

产品名称	厚壁无缝钢管127*28114*30无缝管切割定尺过热蒸汽管导热管 恩睿钢管
公司名称	山东恩睿钢管有限公司
价格	7200.00/吨
规格参数	品牌:恩睿 规格:50-160 产地:聊城
公司地址	山东省聊城市东昌府区广平乡大曲村6号
联系电话	18463599902 18463599902

## 产品详情

厚壁无缝钢管127\*28114\*30无缝管切割定尺过热蒸汽管导热管 恩睿钢管一般的无缝钢管的生产工艺可以分为冷拔与热轧两种，冷轧无缝钢管的生产流程一般要比热轧要复杂，管坯首先要进行三辊连轧，挤压后要经过定径测试，如果表面没有响应裂纹后圆管要经过切割机进行切割，切割成长度约一米的坯料。然后进入退火流程，退火要用酸性液体进行酸洗，酸洗时要注意表面是否有大量的起泡产生，如果有大量的起泡产生说明钢管的质量达不到相应的标准。外观上冷轧无缝钢管要短于热轧无缝钢管，冷轧无缝钢管的壁厚一般比热轧无缝钢管要小，但是表面看起来比厚壁无缝钢管更加明亮，表面没有太多的粗糙，口径也没有太多的毛刺。为什么无缝钢管要进行缩口？材料在相同重量、长度的情况下，直拉杆、横拉杆会选取直径较大，壁厚相对薄点的材料，这是为什么？各汽车厂家在底盘设计时，特别直拉杆是后面来考虑布置问题，结果直拉杆将名不副实，一般会有1~4个弯点，最多出现5个弯点。弯角的弯点成为拉杆疲劳的断裂点。弯点处所受的力可以分解成轴向力、径向力。轴向力形成拉压力，需要足够截面积。同时，径向力形成弯曲力，需要相对较大的外径，得到足够的截面模量。选取材料相对外径大，壁厚，内孔螺纹、铆合内孔就不能加工出来。需要缩口到一定外径再加工螺纹内孔、铆合内孔。为什么无缝钢管要进行扩口？有一种拉杆总成结构（见图1），配件安装到拉杆端口里面，需要将拉杆扩口到一定外径，内部形成足够的空间。缩口、扩口热挤压工艺（1）缩口、扩口热挤压是材料经加热到规定温度以上，利用其热状态下，可塑性好，使用设备：超音频、锻打机、缩口机、扩口机等挤压成形。（2）热缩口工艺流程：端口加热 粗锻细 滚挤压缩口 自然冷却 车端口（这是一端缩口，两端缩口重复以上工艺流程）。（3）热扩口工艺流程：端口加热 滚挤压扩口 自然冷却 车端口（这是一端扩口，两端扩口重复以上工艺流程）。缩口、扩口冷挤压工艺

（1）缩口、扩口冷挤压工艺是液压推动模具，直接挤压管口成形。  
（2）使用设备：双工位缩、扩管机及缩管模具、扩口模具。（3）一端缩口、扩口工艺流程：模具、管口上润滑油 挤压缩口、扩口 车端口。两端缩口、扩口工艺流程：模具、端口上润滑油 挤压缩口、扩口 调头适当微调块（长度存在一定的延长、缩短） 模具、端口上润滑油-挤压缩口、扩口 车端口。（4）缩口次数具体由材料确定。需要两次，启用双工位。（1）由于缺乏有效的计算公式，可根据实际经验，确定缩、扩口次数原则：缩口、扩口形变所需轴向压力未使材料屈服，没有发生塑性变形，一次完成；形变所需轴向压力使材料屈服，发生塑性变形，材料就会鼓起的变形

。应分两次，分化轴向压力小于材料屈服。这个原原则也是判定一种材料是否符合该工艺。（2）考虑材料加工硬化及次数增加的生产、设备成本等因素，缩口次数不宜过多，我公司最多只考虑两次。管坯准备及检查 管坯加热 穿孔 轧管 荒管再加热 定（减）径 热处理 成品管矫直 精整 检验(无损、理化、台检) 入库厚壁无缝钢管127\*28114\*30无缝管切割定尺过热蒸汽管导热管 恩睿钢管