

Gcr15高碳铬轴承钢耐磨滚珠丝杆套轴承内圈精密钢管 恩睿钢管

产品名称	Gcr15高碳铬轴承钢耐磨滚珠丝杆套轴承内圈精密钢管 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

Gcr15高碳铬轴承钢耐磨滚珠丝杆套轴承内圈精密钢管 恩睿钢管坯料准备 酸洗润滑 冷轧（拔） 热处理 矫直 精整 检验

国标无缝钢管是用钢锭或实心管坯经穿孔制成毛管，然后经热轧、冷轧或冷拔制成。国标钢管在我国钢管业中具有重要的地位。那国标无缝钢管规格是多少？国标无缝钢管执行标准又是什么？下面随小编看看国标无缝钢管规格表及国标无缝钢管执行标准吧。国标无缝钢管是用钢锭或实心管坯经穿孔制成毛管，然后经热轧、冷轧或冷拔制成。国标钢管在我国钢管业中具有重要的地位。据不完全统计，我国现有国标钢管生产企业约240多家，无缝钢管机组约250多套，年生产能力约450多万吨。从口径看，< 76的，占35%，< 159-650的，占25%。从品种看，一般用途管190万吨，占54%；石油管76万吨，占5.7%；液压支柱、精密管15万吨，占4.3%；不锈管、轴承管、汽车管共5万吨，占1.4%。轧制国标钢管的原料是圆管坯，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。燃料为或。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。国标钢管经定径后，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。规格：无缝钢管的规格用外径*壁厚毫米数表示。国标无缝钢管规格表

国标无缝钢管执行标准 1、结构用无缝钢管：GB8162-2008 2、输送流体用地缝钢管：GB/T 8163-2008 3、锅炉用无缝钢管：GB3087-2008 4、锅炉用高压无缝管：GB5310-2008（ST45.8- 型） 5、化肥设备用高压无缝钢管：GB6479-1999 6、地质钻探用无缝钢管：YB235-70 7、石油钻探用无缝钢管：YB528-65 8、石油裂化用无缝钢管：GB9948-88 9、石油钻铤专用无缝管：YB691-70 10、汽车半轴用无缝钢管：GB3088-1999 11、船舶用无缝钢管：GB5312-1999 12、冷拔冷轧精密无缝钢管：GB3639-1999 13、各种合金管16Mn、27SiMn、15CrMo、35CrMo、12CrMov、20G、40Cr,12Cr1MoV,15CrMo 另外，还有GB/T17396-1998（液压支柱用热轧无缝钢管）、GB3093-1986（柴油机用高压无缝钢管）、GB/T3639-1983（冷拔或冷轧精密无缝钢管）、GB/T3094-1986（冷拔无缝钢管异形钢管）、GB/T8713-1988（液压和气

动筒用精密内径无缝钢管)、GB13296-1991(锅炉、热交换器用不锈钢无缝钢管)、GB/T14975-1994(结构用不锈钢无缝钢管)、GB/T14976-1994(流体输送用不锈钢无缝钢管)GB/T5035-1993(汽车半轴套管用无缝钢管)、API SPEC5CT-1999(套管和油管规范)等。(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。Gcr15高碳铬轴承钢耐磨滚珠丝杆套轴承内圈精密钢管 恩睿钢管