

# 螺旋焊管机组

产品名称	螺旋焊管机组
公司名称	石家庄腾迪机械设备贸易有限公司
价格	900000.00/台
规格参数	材质:Q235~X80 管径: 219~ 3500mm 壁厚:5~25.4mm
公司地址	石家庄中华北大街298号颐宏大厦A座1609
联系电话	0311-68032581 18931996920

## 产品详情

### 1、螺旋焊管机组简介：

螺旋焊管机组是将低碳碳素结构钢或低合金结构钢钢带按一定的成型角度经成型机卷成管坯，然后用埋弧焊机将螺旋状管缝焊接起来形成的钢管。其优点是可用较窄的带钢生产大直径的钢管。根据产品用途的不同，螺旋焊管机组分为：api标准机型，国家标准机型及特殊用途机型。api标准机型主要用于生产石油，天然气（长距离）输送管，对钢管的材料及质量要求非常高，对机组设备和检验设备也相应要求非常高。国家标准机型主要用于短距离天然气输送以及输水管，城市管网建设，结构管，打桩管等。对钢材的材质和质量要求也较高，仅次于api标准。特殊用途机型是针对某些特殊用途开发的专用机组，比如我公司针对石油滤器的用途而研发的专用60~214机组。

根据工作方式的不同，又分为前摆式螺焊机组和后摆式螺焊机组。前摆式螺焊机组采用间断式生产方式，具有投资少，操作简单的优点。后摆式螺焊机组采用连续式生产方式，具有生产效率高，产品质量好，补焊管少等有优点。

### 2、螺旋焊管的用途：

作液体输送：给水、排水；

作气体输送：煤气、蒸汽、液化石油气；

作结构用：打桩管、作桥梁，码头、道路、建筑结构用管等。

### 3、我公司产品规格为：

管径 219~ 3500mm，壁厚：5~25.4mm，材质为：q235~x80的全部机型。还包括不锈钢等特殊材质，覆盖了所有机型。

#### 4、螺旋焊管机组工艺流程：

##### 前摆式螺焊机组生产工艺流程

上卷—开卷—矫平—剪切对焊—铣边机—递送机—预弯及导板—成型—内焊—外焊—跟踪切断—拔出一切齐—焊缝修磨—管端扩径—x光检测及管端拍片—水压试验—平头倒棱—超声波检测—称重测长喷标—成品的收集

##### 后摆式螺焊机组生产工艺流程

上卷—开卷—矫平—剪切对焊—铣边机—送料机—飞焊车—递送机—预弯及导板—成型—内焊—外焊—跟踪切断—拔出一切齐—焊缝修磨—管端扩径—x光检测及管端拍片—水压试验—平头倒棱—超声波检测—称重测长喷标—成品的收集

焊管机、焊管机组、螺旋焊管机、螺旋焊管机组、螺旋焊管设备、螺旋焊管生产线

后摆式螺旋焊管机、后摆式螺旋焊管机组、后摆式螺旋焊管设备、后摆式螺旋焊管生产线、

前摆式螺旋焊管机、前摆式螺旋焊管机组、前摆式螺旋焊管设备、前摆式螺旋焊管生产线、