神舟螺旋钢管供应各种管件 中低压管件

产品名称	神舟螺旋钢管供应各种管件 中低压管件
公司名称	河北神舟钢管有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市孟村县希望新区工业区
联系电话	0317-6886308 15227524095

产品详情

河北神舟钢管制造有限公司是河北省确认的国家型一档重点地方冶金企业。公司创建于2005年，位于河北省孟村回族自治县希望新区工业区，占地面积152000平方米，建筑面积32500平方米，总投资 5.2亿元。 我公司技术力量雄厚，现有职工368人，工程师56人，技术人员86人。拥有先进的双面埋弧焊螺旋钢管生产线8条，可生产直径为219— 3620mm，壁厚为6—30mm的双面埋弧焊螺旋钢管。年生产"鑫金钢"螺旋管30万吨。 公司产品广泛应用于石油、天然气、水等气体及流体输送，以及道路桥梁、化工、电力、造船、钢结构、机械制造、建筑、打桩等工程建设项目。自成立以来，产品已覆盖二十几个省、直辖市、自治区并远销至中东、东南亚、美洲、欧洲等国家和地区。 多年来，为满足广大客户不断增长的需求，公司致力于技术的创新和产品质量的改进。我们坚持质量第一、用户至上的经营理念，在公司和全体员工的不懈努力下，不断提高自身技能，已通过iso9001:2008国际质量体系认证，特种设备ab级压力管道制造许可认证，美国石油协会api 5l认证以及其他行业认证，取得了多项资质及荣誉证书。 竭诚为客户提供最优质的产品和尽善尽美的服务，是神舟人坚定不移的核心价值观及行业准则！网址：http：//www.hbsz999.com
河北神舟钢管制造有限公司全体员工愿与各界朋友携手共进、谋取发展、共创美好未来！
联系人：李增旭　　手机号：13932786999　　传真：0317-6899798
螺旋钢管其制作工艺和方法主要有以下特点: (1)钢板切割下料采用靠模半自动气割方法进行.靠模为一薄钢带,用磁性压铁沿划线放出的线压定,引导半自动切割机走向,这种下料方法既能达到精度要求,又经济实用. (2)卷板采用4辊带液压前后托架的卷板机进行.由于液压托架能使长钢板卷制成型,随卷制弧度托起,不用吊车配合,重力变形小,瓦块卷制成型质量好. (3)加劲环的制作和组装.压力钢管加劲环每圈由10块或9块弧度板拼焊而成,先在加劲环制作平台上用5块或4块弧度板拉组成半环,然后在钢管上组装焊接成环.加劲环与钢管组装,用“ u ”型附件点焊在钢管壁上,用千斤顶把加劲环压向钢管,使间隙在0～3mm范围之内. (4)压力钢管从钢板卷制成半圆瓦块到安装间焊成管段的整个制作运输组焊过程,都是竖直状态,只是在钢管管段吊运到引水道洞口,准备进洞安装时,才在翻转平台上翻转90 ° 放平.这减小了钢管在运输过程中的变形. (5)工地雨季1年中不到4个月,因此,钢管制作除了钢管内壁除锈、刷漆工作在铁皮房中进行外,其他工作都在露天进行. (6)瓦块、管节、管段均采用3点式平衡梁立式吊运.
(7)无损探伤工作在各制作工位上进行,x射线探伤主要在晚上无人工作时进行.
(8)焊接预热均采用液化石油气燃烧器,直接用火焰预热焊缝. (9)钢管全部采用手工电弧焊接.焊接接头探伤一次合格率:纵缝x射线探伤为98.56%,环缝超声波探伤为98.82%.