

厚壁螺旋钢管厂_螺旋钢管

产品名称	厚壁螺旋钢管厂_螺旋钢管
公司名称	沧州友发管道装备有限公司
价格	1.00/套
规格参数	品牌:友发管道装备 型号:无
公司地址	河北省沧州市沧州孟村县希望新区
联系电话	0317-6857222 18733020888

产品详情

厚壁螺旋钢管厂_螺旋钢管 螺旋钢管是以带钢卷板为原材料，经常温挤压成型，以自动双丝双面埋弧焊工艺焊接而成的螺旋缝钢管。

- (1) 原材料即带钢卷，焊丝，焊剂。在投入前都要经过严格的理化检验。
 - (2) 带钢头尾对接，采用单丝或双丝埋弧焊接，在卷成钢管后采用自动埋弧焊补焊。
 - (3) 成型前，带钢经过矫平、剪边、刨边，表面清理输送和予弯边处理。
 - (4) 采用电接点压力表控制输送机两边压下油缸的压力，确保了带钢的平稳输送。
 - (5) 采用外控或内控辊式成型。(6) 采用焊缝间隙控制装置来保证焊缝间隙满足焊接要求，管径，错边量和焊缝间隙都得到严格的控制。
 - (7) 内焊和外焊均采用美国林肯电焊机进行单丝或双丝埋弧焊接，从而获得稳定的焊接质量。(8) 焊完的焊缝均经过在线连续超声波自动伤仪检查，保证了100%的螺旋焊缝的无损检测覆盖率。若有缺陷，自动报警并喷涂标记，生产工人依此随时调整工艺参数，及时消除缺陷。
 - (9) 采用空气等离子切割机将钢管切成单根。(10) 切成单根钢管后，每批钢管都要进行严格的首检制度，检查焊缝的力学性能，化学成份，溶合状况，钢管表面质量以及经过无损探伤检验，确保制管工艺合格后，才能正式投入生产。(11) 焊缝上有连续声波探伤标记的部位，经过手动超声波和X射线复查，如确有缺陷，经过修补后，再次经过无损检验，直到确认缺陷已经消除。
 - (12) 带钢对焊焊缝及与螺旋焊缝相交的丁型接头的所在管，全部经过X射线电视或拍片检查。(13) 每根钢管经过静水压试验，压力采用径向密封。试验压力和时间都由钢管水压微机检测装置严格控制。试验参数自动打印记录。(14) 管端机械加工，使端面垂直度，坡口角和钝边得到准确控制。焊缝处理螺旋钢管将带钢送入焊管机组，经多道轧辊滚压，带钢逐渐卷起，形成有开口间隙的圆形管坯，调整挤压辊的压下量，使焊缝间隙控制在1~3mm，并使焊口两端齐平。
- 1.如间隙过大，则造成邻近效应减少，涡流热量不足，焊缝晶间接合不良而产生未熔合或开裂。2.如间隙过小则造成邻近效应增大，焊接热量过大，造成焊缝烧损;或者焊缝经挤压、滚压后形成深坑，影响焊缝表面质量。将管坯的两个边缘加热到焊接温度后，在挤压辊的挤压下，形成共同的金属晶粒互相渗透、结晶，最终形成牢固的焊缝。螺旋钢管若挤压力过小，形成共同晶体的数量就小，焊缝金属强度下降，受力后会产生开裂;如果挤压力过大，将会使熔融状态的金属被挤出焊缝，不但降低了焊缝强度，而且会产生大量的内外毛刺，甚至造成焊接搭缝等缺陷。友发管道装备///厚壁螺旋钢管厂_螺旋钢管