

大口径厚壁钢管/双面埋弧焊厚壁

产品名称	大口径厚壁钢管/双面埋弧焊厚壁
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

大口径厚壁钢管/双面埋弧焊厚壁 厚壁钢管，把钢管外径和壁厚之比小于20的钢管称为厚壁钢管。主要用做石油地质钻探管、石油化工用的裂化管、锅炉管、轴承管以及汽车、拖拉机、航空用高精度结构管等。

(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。

.友发管道装备__大口径厚壁钢管/双面埋弧焊厚壁