

# 广西螺旋钢管厂专业钢护筒打桩管

产品名称	广西螺旋钢管厂专业钢护筒打桩管
公司名称	南宁市雨江钢管有限公司
价格	1.00/吨
规格参数	品牌:雨江 型号:齐全
公司地址	广西南宁市良庆区银海经济开发区
联系电话	0771-4011200 18907714177

## 产品详情

广西螺旋钢管厂专业钢护筒打桩管欢迎咨询！

广西螺旋管打桩管，钢护筒，面议电热线：18907714177陶女士 公司主页www.ray1988.com/ 一、用途：近几年，外海深水码头工程在国内沿海也得到大规模建设，而作为深水码头主要承载力的桩基，普遍采用螺旋焊缝大直径钢管桩；另外，修桥、修路、高层建筑等均需要打桩管。二、一般符号标示：  
d:钢管标称外径，mm t:钢管标称壁厚，mm; m:钢管线质量，kg/m 三、标称外径：219-3620mm  
，目前郑州中远钢管公司生产的螺旋钢管口径可达3620mm；四、通常长度：

12---50m，可根据需方要求，经供需双方商定，供应长度可超出通常长度范围。五、重量计算：

一般按照理论重量检尺计算；也可双方商议实际计量计算；六、制造方法

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规范。(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，每批钢管头三根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。

七、材质一般要求：q235或q345。也可根据用户需要进行加工定制；八、外观质量 钢管焊缝表面不得有裂缝、断弧、弧坑和气孔等缺陷，存在上述缺陷的焊缝允许补焊，缺陷允许修磨或修补。钢管上允许有钢带对头焊缝，钢管允许用两个管段对接而成，对接焊可采用埋弧焊或手工焊工艺进行。

