

# 责任压力能力动力螺旋钢管厂家

产品名称	责任压力能力动力螺旋钢管厂家
公司名称	沧州友鑫管道设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县蒲洼城工业区蒲洼东路南侧
联系电话	18831769895

## 产品详情

责任压力动力能力（螺旋钢管厂家18831769895张晨曦）螺旋管外径和壁厚之比大于20的螺旋管称为薄壁螺旋管。薄壁螺旋管薄壁螺旋管均是经冷拔而成。其中碳素钢、低合金钢、合金钢薄壁管适用于一般结构、机械结构件；薄壁流体螺旋管用于输送一般流体；不锈钢薄壁管用于化工、石油、轻工、食品、机械仪表等工业耐热容器、输送管道及机械结构件。我们公司产品主要有 219- 3500mm，壁厚5mm-25mm，材质为Q235A、Q235B,20#，Q345，16Mn，L245，L290，L360，L485及X42-X80的螺旋焊管30万吨。

螺旋钢管制造工艺就是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。

厚壁螺旋管在投入前都要经过严格的理化检验，程序是：

(1)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。

(2)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。

(3)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。

(4)螺旋钢管采用空气等离子切割机将钢管切成单根。

(5)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。

(6)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。

(7)采用外控或内控辊式成型。

(8)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。

(9)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。

(10)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。

(11)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。

(12)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。

(13)管端机械加工，使端面垂直度，坡口角和钝边得到准确控制。

螺旋钢管厂家（18831769895）在钢管价格一天一涨的行市里，我们企业落实好应当肩负的社会责任,主动挑起为工人解决经济困难的重担,不忘初心,践行诺言,更好的为社会服务。