

肇庆钢护筒 螺旋管生产厂家

产品名称	肇庆钢护筒 螺旋管生产厂家
公司名称	佛山市钢泽钢铁有限公司
价格	3500.00/吨
规格参数	规格:齐全 材质:q235b
公司地址	佛山市顺德区乐从镇劳村大荒塘开发区3号之三 (注册地址)
联系电话	18064686565

产品详情

肇庆钢护筒 螺旋管生产厂家 本公司拥有叁条美国先进的林肯螺旋钢管生产线，生产直径 159-2820mm（壁厚5mm-30mm）的双面埋弧螺旋焊钢管，年生产能力15万吨。公司技术力量雄厚，凭借先进的生产设备。生产螺旋管 螺旋钢管 螺旋焊管 规格厚度6mm-20mm 直径159mm-2820mm 有多条钢板卷管机生产规格厚度6mm-60mm 直径219mm-5020mm大口径厚壁钢管 欢迎来电咨询报价，肇庆钢护筒 螺旋管生产厂家

打桩管

近年来，各地打桩钢管应用普遍，打桩管直径越来越大，在沿海、江、湖地区被广泛应用。

2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[1]；另外，修桥、修路、高层建筑等均需要打桩管。

3一般符号标示

D:钢管标称外径，mm

T:钢管标称壁厚，mm;

M:钢管线质量，kg/m

4标称外径

5通常长度

6.0---40m，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。

6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；

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.肇庆钢护筒 螺旋管生产厂家

- (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。

8材质一般要求

Q235或Q345。也可根据用户需要进行加工定制；

9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。肇庆钢护筒螺旋管生产厂家