304不锈钢地质管50mm6.5mm

产品名称	304不锈钢地质管50mm6.5mm
公司名称	佛山市双烁业不锈钢有限公司
价格	22.00/千克
规格参数	品牌:双烁业不锈钢 型号:304 产地:佛山市
公司地址	佛山市顺德区陈村镇大都村联新大道7号
联系电话	0757-29399893 18125758969

产品详情

佛山市双烁业不锈钢有限公司--座落于中国不锈钢产业基地，素有"不锈钢之乡"美誉的广东省佛山市。本公司是一家专业生产销售各种材质不锈钢工制品、不锈钢焊管，不锈钢无缝管，不锈钢工业管，不锈钢制品管，不锈钢圆管，不锈钢方管和各种规格的不锈钢板材，不锈钢型材。。产品广泛用于石油、化工、电子、冶金、制药、环保、国防等行业，凭借稳定的产品质量，完善的施工应用技术，周到的售后服务，倍受客户的信赖与好评。本公司生产销售的不锈钢管，不锈钢焊接管，不锈钢无缝管，不锈钢制品管，不锈钢工业管，不锈钢卫生管，内整平焊管达到国际先进水平。热轧无缝钢管分一般钢管，低、中压锅炉钢管、高压锅炉钢管、合金钢管、不锈钢管、石油裂化管、地质钢管和其它钢管等。产品广泛用于石油化工，印染设备，制糖设备，啤酒管道，热交换器，水处理设备，厨具，汽车配件，供水等行业。材质：SUS904L、902L、316、316L、316F、309S、310S、304、304L、304F、302、303、303F、303Cu、321、420F、430F、416F等易切削钢、冷抽光亮钢和热扎棒。应用范围：石油、电子、化工、轻纺、食品、机械、建筑、核电、航空航天等行业！同时提供不锈钢价格信息服务，主要内容包括各地不锈钢材料行情和产品厂家等。本公司拥有行业先进的金属加工设备，配备强大的专业技术队伍，具有较强的研发和技术创新能力。我们不仅拥有先进的管理经验、完善的生产流程和严格的质量控制手段，保证为客户提供高质量的产品。在我们强调产品质量的同时，还积极与客户进行沟通，了解客户的需求，认识到我们的不足，并为客户提供专业和及时的售后服务。 我们始终以"科技至上，品质取胜"为经营理念，承秉"以用户为标准，以科技为依托，以质量求市场，以管理求效益"的宗旨，竭诚为用户提供最满意的服务。安平县天庆金属丝网制品有限公司期待与您合作，共创双赢！

无缝管制作分类按轧制方法分热轧、热挤压和冷拔(轧)不锈钢管。按不锈钢金相组织不同分半铁素体半马氏体系不锈钢无缝管、马氏体不锈钢无缝管、奥氏体系不锈钢无缝管、奥氏体-铁素铁系不锈钢无缝管等。规格及外观质量A、按GB14975-2002《不锈钢无缝钢管》规定，钢管通常长度(不定尺)热轧钢管1.5～10m，热挤压钢管等于和大于1m。冷拔(轧)钢管壁厚0.5～1.0mm者，1.0～7m；壁厚大于1.0mm者，1.5～8m。B、热轧(热挤压)钢管的直径54～480mm共45种；壁厚4.5～45mm共36种。冷拔(轧)钢管的直径6～200mm共65种；壁厚0.5～21mm共39种。C、钢管内外表面不得有裂缝、折叠、龟裂、裂纹、轧折、离层和结疤缺陷存在，这些缺陷应完全清除掉(供机械加工用管除外)，清除后不得使壁厚和外径超过负偏差。凡不超过允许负偏差的其他轻微表面缺陷可不清除。D、直道允许深度。热轧、热挤压钢管、直径小于

和等于140mm的不大于公称壁厚的5%，最大深度不大于0.5mm；冷拔(轧)钢管不大于公称壁厚的4%，最大深度不大于0.3mm。E、钢管两端应切成直角，并清除毛刺。不锈钢无缝管的制造工艺1.热轧（挤压无缝钢管）：圆管坯→加热→穿孔→三辊斜轧、连轧或挤压→脱管→定径（或减径）→冷却→矫直→水压试验（或探伤）→标记→入库轧制无缝管的原料是圆管坯，圆管胚要经过切割机的切割加工成长度约为1米的坯料，并经传送带送到熔炉内加热。钢坯被送入熔炉内加热，温度大约为1200摄氏度。燃料为氢气或乙炔。炉内温度控制是关键性的问题.圆管坯出炉后要经过压力穿孔机进行穿空。一般较常见的穿孔机是锥形辊穿孔机，这种穿孔机生产效率高，产品质量好，穿孔扩径量大，可穿多种钢种。穿孔后，圆管坯就先后被三辊斜轧、连轧或挤压。挤压后要脱管定径。定径机通过锥形钻头高速旋转入钢胚打孔，形成钢管。钢管内径由定径机钻头的外径长度来确定。钢管经定径后，进入冷却塔中，通过喷水冷却，钢管经冷却后，就要被矫直。钢管经矫直后由传送带送至金属探伤机（或水压实验）进行内部探伤。若钢管内部有裂纹，气泡等问题，将被探测出。钢管质检后还要通过严格的手工挑选。钢管质检后，用油漆喷上编号、规格、生产批号等。并由吊车吊入仓库中。2.冷拔（轧）无缝钢管：圆管坯→加热→穿孔→打头→退火→酸洗→涂油（镀铜）→多道次冷拔（冷轧）→坯管→热处理→矫直→水压试验（探伤）→标记→入库。冷拔（轧）无缝钢管的轧制方法较热轧（挤压无缝钢管）复杂。它们的生产工艺流程前三步基本相同。不同之处从第四个步骤开始，圆管坯经打空后，要打头，退火。退火后要用专门的酸性液体进行酸洗。酸洗后，涂油。然后紧接着是经过多道次冷拔（冷轧）再坯管，专门的热处理。热处理后，就要被矫直。