

304不锈钢3mm0.12mm精密管

产品名称	304不锈钢3mm0.12mm精密管
公司名称	佛山市双烁业不锈钢有限公司
价格	25.00/千克
规格参数	产地:佛山市 长度:4米 规格:3mm*0.12mm
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

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-铁素体系不锈钢无缝管等。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，圆管坯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孔。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。

非标订做:特殊非标规格可以定做，时间为5-10个工作日。所有材质均为国标，可提供材质证明及SGS报

告。公司本着诚信为本,质量第一的企业经营理念，各部门按照品质管理制度等规定从产品的研发到生产及出厂等各环节严把质量关，力求让客户满意。同时，保证产品的工艺和技术服务，以及售后服务，全方位多样化地满足市场的需求。我们将为客户提供优质的产品和一流服务。欢迎新老客户的来电，来函，来人进行洽谈业务，光临指导。并建立各种形式的合作关系。