

# 无缝大小头生产厂家

产品名称	无缝大小头生产厂家
公司名称	沧州亚东管道有限公司
价格	1.00/1
规格参数	亚东:亚东 15-800:15-800 河北沧州:河北沧州
公司地址	盐山县盐山镇雁塔路中段
联系电话	0317-7777236 17121970000

## 产品详情

钢制热压异径管生产工艺过程：

1. 选材下料，按照异径管的设计要求，选择适当的钢板或钢管，进行切割，并将原材料的炉、批号及管件规格、工程名称、编号标识清楚。（如选择的钢管作为原材料直接进行第5顺序：异径管压制成型）
2. 把所下料的钢板卷制成管坯。
3. 坡口：将卷制成型的管坯料进行机械坡口和修整，使内外表面及坡口处光滑、无毛刺。
4. 卷管经清理后，进行UT超声检测，按JB/T4730.3-2005相关要求达 级合格，且保证同一位置的焊缝返修不允许超过2次。符合附录A的要求（有缝异径管有此工序）

### 5.异径管压制成型

操作人员应学习相关工艺文件并熟悉设备的操作方法及工艺过程，并准备好在工作过程中需要的各类器具。

装炉加热：将异径管坯料装入天然气热处理炉中，底部用垫铁将坯料与炉车隔离且保证异径管间距 200mm，400 以上升温速度 200 /h。

将异径管坯料加热，加热到规定温度，保温到技术要求的时间，（确保坯料烧透）出炉开始压制，将坯料放入模具内，用压力机压制成型。

整形：将异径管再次加热到规定温度，保温到技术要求的时间，用压力机和撑头将管径加工完整，直至符合要求。

去端：以异径管中心为基准向两管端分别量取一定距离，将多余部分用切割工具去除。

6.热处理：按照热处理工艺，将异径管入炉热处理。

7.表面处理：热处理后的管件用打砂机将表面氧化皮去除，使其露出金属光泽。

## 8. 热压异径管的无损检测

热压异径管的无损检测应在异径管热处理后进行，用磁粉、渗透、射线、超声波检测方法。

异径管的无损检测按JB/T4730.1～4730.5-2005的有关规定进行检测和验收，所有对接焊缝在热处理后进行100%射线检测，Ⅱ级合格，同时进行100%超声检测，Ⅱ级合格。异径管管体应进行100%超声检测、100%磁粉检测、100%渗透检测。

用于磁粉检测的设备，应垂直于焊缝横向产生磁场。

磁粉、渗透检测对发现的所在缺陷的深度应进行测量，当显示深度大于标准规定壁厚时，缺陷必须进行修磨。

超声波检测进行横波检测时，应使用对比标样对检测设备的灵敏度进行校准，对比标样与被测件具有相同工艺、材料、规格，在对比标样上沿垂直壁厚方向，应钻有1.6mm直径的竖通孔，若缺陷产生信号大于等于对比标样1.6mm直径通孔产生回波高度的100%，则认为缺陷必须进行修磨，若缺陷产生的信号为分层缺陷，可采用纵波检测，纵波检测的灵敏度的校准应与被测件具有相同工艺、材料、规格、相同对比试样。

9.力学性能检测按照相关标准要求执行。

10.端部加工：按设计确认图纸进行机械端面加工坡口。

## 11.外观检测

异径管不得有裂纹、过烧、过热等现象存在，表面应无硬点。

异径管内外表面应光滑，无有损强度及外观缺陷，如结疤、划痕、重皮等，发现缺陷后应修磨处理，修磨处的减薄量不小于标准要求的壁厚，修磨处应圆滑并用着色剂或磁粉探伤确认缺陷清除为止。

异径管过渡区不允许有明显褶皱。

异径管管体上的任何缺陷不允许焊接修补。

## 12.尺寸检测

测量口径：用卡尺测量异径管大小管的外径（外径用周长法测量）与内径每端至少测3点，保证大管外径、内径，小管外径、内径符合标准要求。

测管总长：用方尺与直尺测量异径管的长度，至少测2处。

测圆度：用卡尺测量异径管管端的圆度，每处测4点，圆度应≤1%的口径。

测硬度：异径管经表面处理，用硬度计测量其表面硬度每位置至少测5点。

平偏测量：将异径管垂直放置在弯板内，使大端端面与弯板紧靠，管体靠在弯板另一面上，用直尺或塞尺测量弯板与管体的间隙。

坡口角度测量:用万能角度尺和直尺测量异径管大小管管端的坡口与钝边,应满足图纸的设计要求。

### 13、酸洗钝化（只适用于不锈钢材质管件）

### 14 . 标识

异径管检测完成后，不合格品堆放处理，合格品依下列格式进行标志入库，并分别按程序文件中规定的编号录入产品台帐，同时碳钢、合金钢用模板喷刷法喷刷标志，不锈钢采用电腐蚀标志。

- A) 尺寸 (mm)
- B) 公称壁厚(mm)
- C) 钢级符号
- D) 钢材熔炼批识别码
- E) 制造商名称或商标
- F) 异径管编号等

### 15.异径管的堆放及运输

异径管在运输过程中运输过程中不能与车厢的任何部分接触，避免磕碰。