

# 大口径厚壁卷管 屹洲管道【我们更专业】

产品名称	大口径厚壁卷管 屹洲管道【我们更专业】
公司名称	河北屹洲管道制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市孟村回族自治县高寨镇泊北工业区
联系电话	15128799666

## 产品详情

### 工艺流程

卫生级镜面管工艺流程：

管坯——检验——剥皮——检验——加热——穿孔——酸洗——修磨——润滑风干——焊头——冷拔——固溶处理——酸洗——酸洗钝化——检验——冷轧——去油——切头——风干——内抛光——外抛光——检验——标识——成品包装

厚壁工业管工艺流程：

管坯——检验——剥皮——检验——加热——穿孔——酸洗——修磨——润滑风干——焊头——冷拔——固溶处理——酸洗——酸洗钝化——检验

消纳社会废弃物技术，大口径卷管计算智能化技术；预期目标是缓解资源与能源制约下跌走势，减少污染物及碳排放量，提高资源与能源效率，大口径卷管规格表钢厂与城市和谐共存。

制造流程技术提升的技术内涵是各工序功能再定位，全流程窄窗口控制，界面技术与产业链延伸预期升温，关键装备技术研发进行调整，焦炉煤气制取氢气资金紧缺，二氧化碳气体资源化利用；采用的技术与管理提升手段是热力学与动力学匹配，参数在线检测与反馈，动态模型建立与应用，智能化开发及应用，大口径卷管试验报告副产气体净化与分离周期增长，二氧化碳气体功能化利用；预期目标是提高效率 and 能效水平本身的优越性，大宗产品质量稳定提升持续低迷大口径卷管，关键产品满足供给依旧严峻，大口径厚壁卷管，品牌增值与体系创建，大口径卷管的作用抑制产能过剩和降低环境负荷。

制造-服务平台建立的技术内涵是全流程了解技术开发，海量数据提取与推送，G了解冷拔(轧)无缝钢管：圆圆管坯 加热 穿孔 打头 退火 酸洗 涂油(镀铜) 多道次冷拔(冷轧) 坯管 热解决 矫直 水压尝试(探伤) 标识表记标帜 入库。

一般的无缝钢管的生产工艺可以分为冷拔与热轧两种，冷轧无缝钢管的生产流程一般要比热轧要复杂，管坯首先要进行三辊连轧，大口径厚壁卷管订制，挤压后要进行定径测试，如果表面没有响应裂纹后圆管要经过割机进行切割，切割成长度约一米的坯料。然后进入退火流程，退火要用酸性液体进行酸洗，酸洗时要注意表面是否有大量的起泡产生，如果有大量的起泡产生说明钢管的质量达不到响应的标准。外观上冷轧无缝钢管要短于热轧无缝钢管，冷轧无缝钢管的壁厚一般比热轧无缝钢管要小，但是表面看起来比厚壁无缝钢管更加明亮，表面没有太多的粗糙，大口径厚壁卷管，口径也没有太多的毛刺。

热轧无缝钢管的交货状态一般是热轧状态经过热处理后进行交货。热轧无缝钢管在经过质检后要经过工作人员的严格的手工挑选，在质检后要进行表面涂油，然后紧接着是多次的冷拔实验，大口径厚壁卷管定做，热轧处理后的要进行穿孔的实验，如果穿孔扩径过大就要进行矫直矫正。在矫直后再由传送装置传送到探伤机进行探伤实验，最后贴上标签、进行规格编排后放置到到仓库当中。

大口径厚壁卷管-屹洲管道【我们更专业】(查看)由河北屹洲管道制造有限公司提供。河北屹洲管道制造有限公司( [www.chiyekeji.com/](http://www.chiyekeji.com/) ) 实力雄厚，信誉可靠，在河北 沧州 的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领屹洲管道和您携手步入辉煌，共创美好未来！