

石油套管规格 阿得力管道【生产销售】 石油套管

产品名称	石油套管规格 阿得力管道【生产销售】 石油套管
公司名称	河北阿得力管道有限公司
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希望新区
联系电话	18603171817

产品详情

石油用管的标准中对缺欠和缺陷的定义十分明确，即缺欠（Imperfection）指按适用标准所给方法检验出的产品上的不连续处或不规则处；缺陷（Defect）指具有足够大尺寸的缺欠，并且按照适用标准规定成为产品拒收的依据；其验收准则与判别方法在有关标准中也均做了规定。

假牙（False Thread: Lc 外螺纹状的划痕），多由于管端弯曲度过大，壁厚不均，机床调整不当产生，一般判不合格。

镗孔深沟：在镗孔面上呈现较深螺旋线，这是由于在车削镗孔时，镗孔刀过早到位，石油套管，或接箍坯料内径偏负偏差，石油套管销售，一般判废。

乱扣：螺纹表面呈现不规则扣形。这是由于数控车床调整错误，切削时未抬刀，退刀过程中夹带屑，刮伤螺纹。一般判废。

接箍螺纹表面过烧：由于接箍温度过高，在加工螺纹时，切削液过少易导致螺纹呈现兰色。一般判废。

碰伤：螺纹表面有外物碰撞后留下的尖锐性凹坑。在 Lc 内，若轻微凹坑不影响螺纹表面的连续性，判合格，较严重凹坑需进行修磨或者判废。

刀口状棱角：通常由于圆螺纹或偏梯形螺纹上的起始螺纹在管子端面而不是在倒角上消失形成的螺纹牙顶薄尖的部分。一般判废。

刃口：由于外倒角过小或内倒角面过斜造成的管端只有锐边没有端面。一般判废。

无起始螺纹：螺纹在管端面消失。一般判废。

海底油气管道的检测直接关系到海底管道的安全可靠。管道检测是为了安全性评估，对海底管道进行检测具有非常重要意义。文中介绍了海底油气管道检测的2种方法，阐述了各种方法的工作原理与工作步骤，并介绍了各种方法的优缺点。建议加强海底油气管道的检测，石油套管价格，提高整个海底管道的完整性管理水平，保障海底管道安全稳定运行。

石油用管的标准中对缺欠和缺陷的定义十分明确，即缺欠（Imperfection）指按适用标准所给方法检验出的产品上的不连续处或不规则处；缺陷（Defect）指具有足够大尺寸的缺欠，并且按照适用标准规定成为产品拒收的依据；其验收准则与判别方法在有关标准中也均做了规定。

1. 毛刺（Burr）

定义：螺纹起始扣及齿顶处有锯齿状毛边和飞刺（一种局部出现的粗糙顶夹，石油套管规格，或一种很薄的背顶或突头）。

特征：在螺纹表面可寻到很细的毛茸状物。

产生原因：螺纹加工时的铁屑缠绕，工件材质过软，切削速度过低、梳刀刀刃磨损及车倒角时也易产生。

评价标准：轻微的毛刺可经修磨后合格，如无法修磨且呈黑点状则不合格，管端内外棱边存在毛刺为不合格。

2. 震颤（Chatter）

定义：一种出现在螺纹牙侧面、牙底、牙顶或倒角上的波形表面（又叫波纹）

特征：在加工时可听到尖锐刺耳的声音，在螺纹表面可看到有明显的水波样的反光或闪光跳跃，若用指甲或尖针轻刮，有跳动感。

产生原因：主要由于工件中心与机床切削中心不同心或管子弯曲，主辅机不同心（吃刀深度太大，精车余量太多，刀台发生振动），切削刀具安装高度与工件中心不符合，刀具切削刀过于尖锐，工件或刀具的高度振动。

评定标准：用指甲或尖针检查，若感觉轻微可算合格；如听到明显刮擦声，看到闪光跳跃，用指甲或尖针刮有明显跳动感则应判不合格。

石油套管规格-阿得力管道【生产销售】(在线咨询)-石油套管由河北阿得力管道有限公司提供。“石油套管,管线钢,管件,弯头,法兰,中板”就选河北阿得力管道有限公司（hbadlgd.com），公司位于：河北省沧州市孟村回族自治县希望新区，多年来，阿得力管道坚持为客户提供好的服务，联系人：吴经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。阿得力管道期待成为您的长期合作伙伴！