

螺旋管/汕尾螺旋卷管厂家

产品名称	螺旋管/汕尾螺旋卷管厂家
公司名称	佛山市钢泽钢铁有限公司
价格	3560.00/吨
规格参数	产地:广东佛山 规格:齐全 可定制
公司地址	佛山市顺德区乐从镇劳村大荒塘开发区3号之三 (注册地址)
联系电话	18064686565

产品详情

本公司拥有叁条美国先进的林肯螺旋钢管生产线，生产直径 159- 2820mm（壁厚5mm-30mm）的双面埋弧螺旋焊钢管，年生产能力15万吨。公司技术力量雄厚，凭借先进的生产设备。生产螺旋管螺旋钢管 螺旋焊管 规格厚度6mm-20mm 直径159mm-2820mm
有多条钢板卷管机生产规格厚度6mm-60mm 直径219mm-5020mm大口径厚壁钢管
欢迎来电咨询报价，产品可以定尺定长，螺旋管/汕尾螺旋卷管厂家

螺旋管也称螺旋钢管或螺旋焊管，是将低碳素结构钢或低合金结构钢钢带按一定的螺旋线的角度（叫成型角）卷成管坯，然后将管缝焊接起来制成的，它可以用较窄的带钢生产大直径的钢管。螺旋管特点：直缝焊管生产工艺简单，生产效率高，成本低，发展较快。螺旋焊管的强度一般比直缝焊管高，能用较窄的坯料生产管径较大的焊管，还可以用同样宽度的坯料生产管径不同的焊管。但是与相同长度的直缝管相比，焊缝长度增加30~100%，而且生产速度较低。螺旋管/汕尾螺旋卷管厂家

按照螺旋焊管生产标准的规定，螺旋焊缝钢管的主要检验/控制项目包括：
外形尺寸：钢管外径、壁厚、椭圆度、弯曲度、管端垂直度、长度外观质量：焊缝余高、错边、钢管表面、分层、夹杂、焊缝缺陷判定化学成分焊接接头拉伸试验静水压试验酸蚀检验无损检验而直缝焊管没有相应的生产标准。一般螺旋焊管机组均采用在线连续检验方式来保证焊缝的的焊接质量，这是螺旋焊管生产区别于直缝焊管生产的另一重要特征。连续检验有利于焊接缺陷的监控、焊接质量的稳定、焊接等级的保证。螺旋管/汕尾螺旋卷管厂家

由于生产工艺的限制，直缝焊管极难实现连续不间断检验。这将使焊接隐患与质量问题的出现机率

增加，甚至影响将来管线运行的整体工作可靠性。螺旋焊管在制作过程中，需要注意一系列的事项。除了以下检测项目外，根据API标准及其它相关标准和一些用户的特殊要求,还需要对钢板、钢管进行无损检验和其它检验,其中包括进厂原材料理化性能的抽检,100%的钢板外观检查。

1涂油打标：合格后的钢管进行涂油以防腐蚀，并根据用户要求进行打标。 2 矫平铣边：通过压砧机使原来卷曲的钢板平整,第一视频体育再通过铣边机对钢板两边缘进行双面铣削,使之达到要求的板宽、板边平行度和坡口形状。 3 剪切成型：在生产线上将钢板沿外沿螺旋卷曲成管状。 4 对焊切割：采用先进的双面埋弧焊技术进行预焊接，内焊接，外焊接。将焊接成型的钢管使用等离子尺切割成规范长度。 5 目视检查：由专业技术人员对一些基本的参数进行检查。

6超声波探伤：对内外焊缝及焊缝两侧母材进行100%的检查。

7.X射线探伤:对内外焊缝进行100%的X射线工业电视检查,采用图象处理系统以保证探伤的灵敏度。

现在大家应该对螺旋管的质量有了一定的了解了吧