

屹洲管道 大口径后壁卷管

产品名称	屹洲管道 大口径后壁卷管
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

缝钢管是一种较为特殊的管道材料，包括的使用范围也非常广泛，为常见的材质是碳素钢和不锈钢两种，更换产品的规格相对也是比较容易的，目前很多的无缝钢管生产，依然沿用的是小批量的生产方式，这种制造方法应该说时为普遍的一种，机械化的生产模式，一定程度上提升了无缝钢管的生产效率，采用整个生产线作业的运营模式，能够大大提升产量。生产无缝钢管所用到的加热炉，所采用的是环形加热炉，除了这种加热炉以外，还有其他种类的加热炉，根据制作无缝钢管的不同，在具体加热方式上也是有差异的，在热处理完成之后，还需进行进一步的加工，包括矫直，精整和检验这几个步骤，这样才能保证无缝钢管在出场时的质量能保持在高水平，因此检验的步骤必不可少。

折叠焊接方法

焊接厚壁钢管首先清理干净焊口的油、漆、水、锈等，然后根据壁厚开坡口，大口径后壁卷管厂，厚的就开大一些，薄的就开小一些(角磨机)，然后就是对口的缝隙，一般是焊条或焊丝直径的1-1.5倍，如果坡口不小心开大了话可以适当留小一些。点固焊至少三点，一般四点比较好干活。焊接的时候应该一半一半焊接，起点最好超过最底点一公分左右，大口径后壁卷管加工，那样从对面好接头。如果钢管壁厚的话，应该分层，至少两层，第1层整圈焊完才可以焊第二层。

大口径厚壁管的原料是圆管坯，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yi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，大口径后壁卷管，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，大口径后壁卷管，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。

规格：无缝钢管的规格用外径*壁厚毫米数表示。

屹洲管道-大口径后壁卷管由河北屹洲管道制造有限公司提供。屹洲管道-大口径后壁卷管是河北屹洲管道制造有限公司 (www.chiyekeji.com/) 今年全新升级推出的, 以上图片仅供参考, 请您拨打本页面或图片上的联系电话, 索取联系人: 王如帅。