

北京焊管厂家 焊管生产厂家 北京焊管批发

产品名称	北京焊管厂家 焊管生产厂家 北京焊管批发
公司名称	北京东宏东升管道有限公司第一分公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	北京市丰台区新发地潘家庙甲400号
联系电话	010-87564866 18518358842

产品详情

北京焊管厂家 焊管生产厂家 北京焊管批发

北京sc焊管厂家是集研发生产及销售于一体的综合性现代化焊管厂。公司主要销售业务：螺旋管、焊接钢管、大口径螺旋管、螺旋钢管、不锈钢钢管、合金钢管、弯头管件、三通管件等以及各类工程钢材、建筑钢材等。主要生产和销售螺旋钢管

219-3500mm,厚度6-30mm，执行标准：GB/T9711.1,GB/T9711.2,钢级从X42到X100。

在焊管行业中有较高的信誉。生产直缝焊管、直缝钢管、sc焊管、Q235焊管、16mn焊管、q345b焊管、20#无缝方管、16mn方管、q345b方矩管、六角管及八角管等。并可为用户加工定做各种尺寸非标特殊型号的大口径无缝化钢管。

公司设有综合性现代化管理部门，各种专业技术人员近百名。公司投入巨资引进高科技成型技术的直缝焊管生产线，可生产管径 350-1800mm，壁厚6-80mm，长度6-12m的直缝埋弧直缝焊管；可按API 5L要求生产管径 350-1800mm，壁厚6-40mm，长度6-12m，钢级X70及以下的油气输送用直缝埋弧焊管；以及大型卷板机组，可生产卷管范围：管径 400-5000mm、壁厚6-100mm，单节长度3500mm的焊管。

公司引进的冷拔方矩管机组生产线，利用钢厂所生产的无缝钢管作为原料进行加工，可加工q235b、20#、16mn（q345b）等材质的无缝及直缝方管。用户可以来料加工，也可以直接定做非标及特殊型号的方矩管。

1. 板探：用来制造大口径埋弧焊直缝钢管的钢板进入生产线后，首先进行全板超声波检验；
2. 铣边：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. 预弯边：利用预弯机进行板边预弯，使板边具有符合要求的曲率；
4. 成型：在JCO成型机上首先将预弯后的钢板的一半经过多次步进冲压，压成"J"形，再将钢板的另一半同样弯曲，压成"C"形，***后形成开口的"O"形
5. 预焊：使成型后的直缝焊钢管合缝并采用气体保护焊（MAG）进行连续焊接；
6. 内焊：采用纵列多丝埋弧焊（***多可为四丝）在直缝钢管内侧进行焊接；
7. 外焊：采用纵列多丝埋弧焊在直缝埋弧焊钢管外侧进行焊接；
8. 超声波检验：对直缝焊钢管内外焊缝及焊缝两侧母材进行100%的检查；
9. X射线检查：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；
10. 扩径：对埋弧焊直缝钢管全长进行扩径以提高钢管的尺寸精度，并改善钢管内应力的分布状态；
11. 水压试验：在水压试验机上对扩径后的钢管进行逐根检验以保证钢管达到标准要求的试验压力，该机具有自动记录和储存功能；
12. 倒棱：将检验合格后的钢管进行管端加工，达到要求的管端坡口尺寸；
13. 超声波检验：再次逐根进行超声波检验以检查直缝焊钢管在扩径、水压后可能产生的缺陷；
14. X射线检查：对扩径和水压试验后的钢管进行X射线工业电视检查和管端焊缝拍片；
15. 管端磁粉检验：进行此项检查以发现管端缺陷；
16. 防腐和涂层：合格后的钢管根据用户要求进行防腐和涂层。