

潮州自来水管加工厂家/欢迎咨询

产品名称	潮州自来水管加工厂家/欢迎咨询
公司名称	佛山市钢泽钢铁有限公司
价格	3.00/吨
规格参数	规格:齐全 可定做 产地:广东佛山 数量:常年现货
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。潮州自来水管加工厂家/欢迎咨询

钢板卷管生产直径400以上，壁厚8-100mm的钢管。材质主要有Q235A、Q345B、20#、,45# ,35cimo跟42cimo,16锰、16锰容，一般冷轧板可以用以卷管等。产品执行标准为：GB/T50205-2001、GB/T3092-2001等。卷管广泛用于石油、化工、天然气输送、打桩及城市供水、供热、供气等工程。潮州自来水管加工厂家/欢迎咨询

生产工艺

- (1) 原材料即带钢卷，焊丝，焊剂。在投入前都要经过严格的理化检验。
- (2) 带钢头尾对接，采用单丝或双丝埋弧焊接，在卷成钢管后采用自动埋弧焊补焊。
- (3) 成型前，带钢经过矫平、剪边、刨边，表面清理输送和予弯边处理。
- (4) 采用电接点压力表控制输送机两边压下油缸的压力，确保了带钢的平稳输送。
- (5) 采用外控或内控辊式成型。
- (6) 采用焊缝间隙控制装置来保证焊缝间隙满足焊接要求，管径，错边量和焊缝间隙都得到严格的控制

（7）内焊和外焊均采用美国林肯电焊机进行单丝或双丝埋弧焊接，从而获得稳定的焊接质量。潮州自来水管加工厂家/欢迎咨询

（8）焊完的焊缝均经过在线连续超声波自动伤仪检查，保证了100%的螺旋焊缝的无损检测覆盖率。若有缺陷，自动报警并喷涂标记，生产工人依此随时调整工艺参数，及时消除缺陷。

（9）采用空气等离子切割机将钢管切成单根。

（10）切成单根钢管后，每批钢管都要进行严格的首检制度，检查焊缝的力学性能，化学成份，溶合状况，钢管表面质量以及经过无损探伤检验，确保制管工艺合格后，才能正式投入生产。

（11）焊缝上有连续声波探伤标记的部位，经过手动超声波和X射线复查，如确有缺陷，经过修补后，再次经过无损检验，直到确认缺陷已经消除。

（12）带钢对焊焊缝及与螺旋焊缝相交的丁型接头的所在管，全部经过X射线电视或拍片检查。

（13）每根钢管经过静水压试验，压力采用径向密封。试验压力和时间都由钢管水压微机检测装置严格控制。试验参数自动打印记录。

（14）管端机械加工，使端面垂直度，坡口角和钝边得到准确控制。

螺旋焊缝钢管尺寸检验：钢管直径：D219~2540mm，壁厚5~25mm钢管。4.2钢管外径采用周长法测量。4.3钢管外径允许偏差a) 管体直径：当钢管直径D ≤ 610mm时，允许偏差为±0.75%D但最大为±3.2mm；当钢管直径1422mm D > 610mm时，允许偏差为±0.5%D,最大为±4.0mm；当钢管直径D > 1422mm时，依协议。管端直径当钢管直径D ≤ 610mm时，允许偏差为±0.5%D但最大为±1.6mm；当钢管直径1422mm D > 610mm时，允许偏差最大为±1.6mm当钢管直径D > 1422mm时，依协议。4.4钢管椭圆度：当钢管直径D ≤ 610mm时，除管端外，椭圆度偏差 ≤ 0.020D；