

# 精密轴承钢无缝管大量现货 厂家直销 批发供应

产品名称	精密轴承钢无缝管大量现货 厂家直销 批发供应
公司名称	山东鲁润管业有限公司
价格	5.00/吨
规格参数	
公司地址	山东省聊城经济开发区蒋官屯办事处吴庄村工业园138号（注册地址）
联系电话	13963003455

## 产品详情

山东鲁润管业有限公司经十多年来的发展，夯实了专业生产轴承钢管的基础，拥有了一支专业的技术，质量管理队伍，通过了ISO90001认证和获得了国家质监总局颁发的全国工业产品生产许可证（轴承钢管），历年来接受省级以上监督检查，全部合格，产品质量稳定，产品畅销全国主要轴承生产基地。出口印度，韩国等国家。企业竞争能力位于行业前列。

轴承钢管厂家占地面积25000平方，标准厂房15000平方，年生产轴承钢管2万吨。拥有的主要生产设备有50加强穿孔机组，30冷轧管机，10t—60t冷拉管机，无氧化退火炉，60米连续式无氧化退火炉，40—100矫直机等相应设备，满足各类轴承钢管生产所需。检测设备完善，开展各项理化检验分析，拥有全套化学分析设备，金相显微镜，自动硬度计，全自动在线涡流探伤检测线，完善的检测设备，健全的质量管理体系，长期生产销售冷拔钢管、精密钢管、直缝钢管、螺旋钢管、无缝钢管、小口径轴承钢管、精密轴承钢管、Gr15轴承钢管、轴承钢管、Gcr15轴承钢管保证了产品质量，赢得了客户广泛的信任。

工艺流程：管坯切断 加热穿孔 球化退火 酸洗磷皂化 冷拔（轧） 去应力退火 成品矫直 成品切割 成品检验 包装入库 出厂交付

工艺流程简介：

管坯切割：将轴承钢圆钢按工艺尺寸要求采用等离子切割方法进行切断。

加热穿孔：将切割后的圆钢放入斜底炉加热，加热温度最高为1130 左右，出炉，经穿孔机进行斜轧穿孔，达到工艺要求的外径、壁厚尺寸要求，对下道次进行拉拔的毛管需进行锻头，冷轧的毛管不需锻头。

球化退火：将穿孔后的毛管装入连续式球化退火炉进行球化处理，得到符合加工要求的球化组织，使毛管能进行冷拔或冷轧加工。

酸洗，磷皂化：将球化后的毛管通过酸洗清洗内外表面所存在的氧化铁皮，然后经清水冲洗后进行磷化，使毛管表面形成一定厚度的磷化层，便于在皂化时吸附润滑剂。皂化是将润滑剂覆盖在毛管内外壁表面，使钢管在加工过程中减少摩擦阻力，避免加工缺陷。

冷拔、冷轧：冷拔是将毛管或中间管通过内模、外模在拉拔机进行拉拔，达到减径减壁工艺尺寸要求，通过数道次的加工达到成品的规格尺寸要求。冷轧是通过轧辊和芯棒在冷轧机上进行碾压轧制，达到工艺所规定的尺寸要求。

去应力退火：将冷拔和冷轧后的钢管及时装入连续式退火炉进行去应力退火，达到成品钢管所需的硬度及机械性能，或达到中间管下道次生产所需要的加工性能。

成品矫直：将退火后的钢管通过矫直机，校正弯曲等变形达到钢管质量所需的平直度等要求。

成品切割：按工艺规范要求，切除拉拔过程所需的锻头部分，头尾部尺寸不达标及其他钢管缺陷。

成品检验：按照技术标准和客户要求，对所生产的钢管进行检验，合格品送包装工序，存在缺陷的不合格品，通过回切，返修等工艺后重新检验。

包装入库：对检验合格的成品包装，计量，挂上标识后入库。

出厂交付：根据客户的交付时间要求，发运钢管，出具出厂质量证明文件。