

Q235B直缝钢管 双面埋弧焊钢管生产厂家

产品名称	Q235B直缝钢管 双面埋弧焊钢管生产厂家
公司名称	沧州华广管道装备有限公司
价格	4050.00/吨
规格参数	品牌:华广 型号:529*12 产地:沧州
公司地址	盐山县五里窑鹏飞机械西100米
联系电话	15230793666

产品详情

埋弧焊工艺

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的检查；
9. X射线检查：对内外焊缝进行的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；

直缝钢管是焊缝与钢管纵向平行的钢管。通常分为公制电焊钢管、电焊薄壁管、变压器冷却油管等等。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%~，而且生产速度较低。

中文名直缝钢管外文名ERW pipe本质焊缝与钢管纵向平行的钢管

直缝钢管英文（Straightsteel pipe），一般焊管：一般焊管用来输送低压流体。用Q195、Q215A、Q235A钢、Q235B普碳制造

。