

Q235B Q345B大口径厚壁直缝钢管生产厂家

产品名称	Q235B Q345B大口径厚壁直缝钢管生产厂家
公司名称	沧州华广管道装备有限公司
价格	4030.00/吨
规格参数	品牌:华广 型号:630*32 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

厚壁直缝钢管，把钢管外径和壁厚之比小于20的钢管称为厚壁直缝钢管。主要用做石油地质钻探管、石油化工用的裂化管、锅炉管、轴承管以及汽车、拖拉机、航空用高精度结构管等。

厚壁直缝钢管和薄壁直缝钢管的大区别在于钢管壁的厚度，一般认为，壁厚/管径等于0.02是厚壁直缝钢管和薄壁直缝钢管分水岭，壁厚/管径小于0.02的是薄壁钢管，大于的是厚壁直缝钢管，在用途上来说，薄壁钢管多用于管道上。而厚壁直缝钢管多应用于空心零件的坯料。承压以及重要管道上使用。

高频焊接工艺

直缝焊接钢管是通过高频焊接机组将一定的规格的长条形钢带卷成圆管状并将直缝焊接而成钢管。钢管的形状可以是圆形的，也可以是方形或异形的，它取决于焊后的定径轧制。焊接钢管的材料主要是：低碳钢及 $s\ 300N/mm^2$ 、 $s\ 500N/mm^2$ 的低合金钢或其他钢材。直缝钢管高频焊接的生产工艺流程如下：

高频焊接

高频焊接是根据电磁感应原理和交流电荷在导体中的趋肤效应、邻近效应和涡流热效应，使焊缝边缘的钢材局部加热到熔融状态，经滚轮的挤压，使对接焊缝实现晶间接合，从而达到焊缝焊接之目的。高频焊是一种感应焊（或压力接触焊），它无需焊缝填充料，无焊接飞溅，焊接热影响区窄，焊接成型美观，焊接机械性能良好等优点，因此在钢管的生产中受到的应用。

钢管的高频焊接正是利用交流电的趋肤效应和邻近效应，钢材（带钢）经滚压成型后，形成一个截面断开的圆形管坯，在管坯内靠近感应线圈中心附近旋转一个或一组阻抗器（磁棒），阻抗器与管坯开口处形成一个电磁感应回路，在趋肤效应和邻近效应的作用下，管坯开口处边缘产生强大而集中的热效应，使焊缝边缘迅速加热到焊接所需温度经压辊挤压后，熔融状态的金属实现晶间接合，冷却后形成一条牢固的对接焊缝。

