

青海厚壁无缝方管厂家报价

产品名称	青海厚壁无缝方管厂家报价
公司名称	山东聊城格瑞管业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东聊城开发区辽河路
联系电话	13563518833

产品详情

根据中华人民共和国国家标准GB-17395-1988

2. 特殊用途的钢管和冷轧(拔)钢管外径允许偏差可采用偏差。

2.1 壁厚允许偏差

壁厚允许偏差分为标准化和非标准化两种，应优先选择标准化壁厚允许偏差(见表6)。

表6 壁厚允许偏差

2.3.3.2 推荐选用的非标准化壁厚允许偏差(见表7)。

2.3.3.3 特殊用途的钢管和冷轧(拔)钢管壁厚允许偏差可采用偏差。

3 长度

3.1 通常长度：

钢管一般以通常长度交货。通常长度应符合以下规定：

热轧(扩)管：3000~12000 mm

冷轧(拔)管：2000~10500 mm

热轧(扩)短尺管的长度不小于2 m，冷轧(拔)短尺管的长度不小于1 m，

3.2 定尺长度和倍尺长度：

定尺长度和倍尺长度应在通常长度范围内，全长允许偏差分为三级(见表8)。每个倍尺长度按以下规定留出切口余量：

外径 159 mm：5 ~ 10 mm；

外径>159 mm：10 ~ 15 mm。

山东聊城格瑞管业有限公司，是一家专业从事方矩形冷弯空心管材；异形空心管材生产的企业。此范围内任意规格的方矩钢管及无缝方管、椭圆管、梯形管、六角管等千余种复杂断面的有缝或无缝异形管均可生产。

我公司全体员工本着质量为首，的原则，竭诚为广大用户朋友服务。我们以ISO9001-2000国际质量体系的有效运作为保证，服务异型钢管市场。人无我有，人有我精。做行业的引领和探索者是我们全体员工共同的工作理念。本厂产品广泛用于钢结构建筑、机械装备、机车制造、集装箱、农用设施和家居用品及装潢装饰等行业。公司产品行销全国各大省市并远销东南亚，南美，欧洲等国。获得了用户的一致好评。

昨天的成功已成为过去，明天的辉煌希望与您共同铸造。我们将以纯金的品质，金牌的服务缔结我们合作的桥梁。您的需求就是我们的追求，公司将以质量为本，以诚信为先，与广大用户朋友真诚合作。

公司目前拥有一条国内的800×800×30mm大型冷弯空心型钢生产线，1600mm纵剪生产线一条。其中F200采用国际的直接成方、矩技术，可生产方管30×30mm-800×800mm；矩管20×40-800×1200mm；壁厚1.5-30mm，厚壁无缝方管，年产量40万吨，也可为客户定做各类异型管、非标方矩管、六角钢管、八角钢管、椭圆钢管、锥形钢管，产品广泛用于钢结构、机械制造、建筑工程、汽车制造、造船、电力等诸多行业。

服务与承诺：

服务三保：保证质量、保证时间、保证数量。

服务宗旨：雄厚的实力、优质的产品、低廉的价格、

郑重承诺：保证以的产品、质量、价格、最完善的服务来答谢新老顾客的信赖。

经营原则：顾客至上、质量优良、品种齐全、价格合理。

山东聊城格瑞方管焊接工艺

一、预热

预热有利于减低中碳钢热影响区的硬度，防止产生冷裂纹，这是焊接中碳钢的主要工艺措施，预热还能

改善接头塑性，减小焊后残余应力。通常，35和45钢的预热温度为150～250℃。含碳量再高或者因厚度和刚度很大，裂纹倾向大时，可将预热温度提高至250～400℃。

若焊件太大，整体预热有困难时，可进行局部预热，局部预热的加热范围为焊口两侧各150～200mm。

二、焊条

条件许可时优先选用碱性焊条。

三、坡口形式

将焊件尽量开成U形坡口式进行焊接。如果是铸件缺陷，铲挖出的坡口外形应圆滑，其目的是减少母材熔入焊缝金属中的比例，以降低焊缝中的含碳量，防止裂纹产生。

四、焊接工艺参数

由于母材熔化到层焊缝金属中的比例达30%左右，所以层焊缝焊接时，应尽量采用小电流、慢焊接速度，以减小母材的熔深。

五、焊后热处理

焊后对焊件立即进行消除应力热处理，特别是对于大厚度焊件、高刚性结构件以及严厉条件下(动载荷或冲击载荷)工作的焊件更应如此。消除应力的回火温度为600～650℃。

若焊后不能进行消除应力热处理，应立即进行后热处理

青海厚壁无缝方管厂家报价由山东聊城格瑞管业有限公司提供。山东聊城格瑞管业有限公司（www.sdlcgr.com）在钢管这一领域倾注了诸多的热忱和热情，格瑞管业一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李经理。同时本公司（www.grwfgg.cn）还是从事山东酸洗无缝钢管，山东酸洗钢管，山东无缝钢管酸洗的厂家，欢迎来电咨询。