

吐鲁番地区吹灰双套管 亨通双套管公司

产品名称	吐鲁番地区吹灰双套管 亨通双套管公司
公司名称	聊城市亨通管业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东聊城开发区辽河路东首
联系电话	15306353600

产品详情

吹灰双套管原材料无缝钢管的生产工艺流程包括坯料轧前准备、管坯加热、穿孔、轧制、定减径、钢管冷却、钢管切头尾、分段、矫直、探伤、人工检查、喷标打印、打捆包装等基本工序。当今热轧无缝钢管生产一般主要变形工序有三个：穿孔、轧管和定减径，其各自的工艺目的和要求如下。

1 穿孔

穿孔是将实心的管坯穿制成空心的毛管，其设备被称为穿孔机：对穿孔工艺的要求是：

- (1)要保证穿出的毛管壁厚均匀，椭圆度小，几何尺寸精度高;
- (2)毛管的内外表面较光滑，不得有结疤、折叠、裂纹等缺陷;
- (3)要有相应的穿孔速度和轧制周期，以适应整个机组的生产节奏，使毛管的终轧温度能满足轧管机的要求。

2 轧管

轧管是将穿孔后的厚壁毛管压成薄壁的荒管，以达到成品管所要求的热尺寸和均匀性。即根据后续工序减径量和经验公式确定本工序荒管的壁厚进行壁厚的加工，该设备被称为轧管机。对轧管工艺的要求是：(1)将厚壁毛管变成薄壁荒管(减壁延伸)时首先要保证荒管具有较高的壁厚均匀度;

(2)荒管具有良好的内外表面质量。轧管机的选型及其与穿孔工序之间变形量的合理匹配，是决定机组产品质量、产量和技术经济指标好坏的关键。

3 定减径(包括张减)

定减径主要作用是消除前道工序轧制过程中造成的荒管外径不一，以提高热轧成品管的外径精度和真圆度。减径是将大管径缩减到要求的规格尺寸和精度。张力减径是在前后机架张力的作用下进行减径，同时进行减壁。定减径使用的设备为定(减)径机。对定减径工艺的要求是：

- (1)在一定的总减径率和较小的单机架减径率条件下来达到定径目的;
- (2)可实现使用一种规格管坯生产多种规格成品管的任务;
- (3)进一步改善钢管的外表面质量。

以上就是吹灰双套管原材料无缝管的生产工艺。

说起吹灰双套管的质量问题，首先我们要知道吹灰双套管的结构构造，吹灰双套管是有无缝钢管作为原材料加工形成的，基本材质20#。它是有外部钢管加上内部小管基本构造，把小管固定距离挖孔基本距离为50cm一个菱形孔。在每个菱形孔中焊接空心垫片，其作用是为了改变空气走向从而产生紊流方式流动，吹灰双套管，内部小管焊接在外管的内衬。这就是吹灰双套管的基本构造。

如图：

基本应用在气力输送，电厂、工业管道中运输灰渣等粉状物质。质量根据材质有一定关系，耐磨性能要比耐磨陶瓷复合管要差，但通过性能好，不易堵塞。一般可以应用十几年。具体要看使用情况和环境。

气力输送是一个复杂的多相流动过程，固粒在输送管内的运动，涉及到气流速度的分布以及固粒与管壁摩擦等各种条件。

输送管道内固粒的运动状态既有滚动又有悬浮，同时还发生固粒与固粒、固粒与壁面的碰撞，固粒的旋转还产生举力，完全考虑这些问题是相当复杂的。长期以来人们已在该领域进行了大量的研究，但仍有许多问题没有得到很好解决，例如散状物料在管道中被气流带走的过程中固粒相互之间以及固粒同管壁发生碰撞，碰撞的结果使得固粒破碎以及造成管道磨损，这种情况在高速时显得愈加明显。所以会导致管道堵塞甚至损坏。

所以对于管道来讲，选择是非常重要的，现在比较不易堵塞，运输效果好的管道基本都是在用吹灰双套管，吹灰双套管是以紊流的输送方式来代懂物质的运转。内衬小套管，可以有效的帮助管道的堵塞情况。

气流会不间断的更改运输方向，这种话气流的流动方式叫做紊流。顾名思义这种管道我们也叫做吹灰双套管。

吐鲁番地区吹灰双套管-亨通双套管公司由聊城市亨通管业有限公司提供。聊城市亨通管业有限公司（www.lcshtgy.cn）是从事“陶瓷复合管,耐磨陶瓷管,双套管,输灰双套管,耐磨陶瓷弯头”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：张经理。同时本公司（www.sdhtstg.cn）还是从事紊流双套管，输灰双套管，浓相紊流双套管的厂家，欢迎来电咨询。