

# 辽宁D型异型管 通发钢材生产有限公司

产品名称	辽宁D型异型管 通发钢材生产有限公司
公司名称	聊城开发区通发钢材加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东聊城开发区蒋官屯工业园
联系电话	18063518162

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：聊城开发区通发钢材加工厂

在D型异型管高频焊接过程中，焊接工艺及工艺参数的控制、感应圈和阻抗器位置的放置等对D型异型管焊缝的质量都有影响。下面我们就详细为大家分析一下：

（一）当高频输入的热量不足且焊接速度过快时，D型异型管，使得被加热的D型异型管体边缘达不到焊接的温度，钢铁仍保持其固态组织而焊接不上，形成了未熔合或未焊透的裂纹。当高频输入热量过大且焊接速度过慢时，使得被加热的管体边缘超过了焊接温度，容易产生过热甚至过烧，使焊缝击穿，造成D型异型管金属飞溅而形成缩孔。可以通过调整高频焊接电流或调整焊接速度的方法来控制输入热量的大小，从而使D型异型管管的焊缝既要焊透又不焊穿，获得焊接质量优良的D型异型管；

（二）D型异型管焊缝间隙的控制钢带进入焊管机组经成型辊成型、导向辊定向后，形成有开口间隙的圆形D型异型管坯，调整挤压辊的挤压量，使得焊缝间隙控制在1 - 3mm，并使焊口两端保持齐平。焊缝间隙控制得过大，会使焊缝焊接不良而产生未熔合或开裂。焊缝间隙控制得过小，由于热量过大，造成焊缝烧损，熔化金属飞溅，影响焊缝的焊接质量；

（三）阻抗器位置的调控阻抗器是一个或一组焊管专用磁棒，阻抗器的截面积通常应不小于D型异型管内径截面积的70%，其作用是使感应圈、管坯焊缝边缘与磁棒形成一个电磁感应回路，产生邻近效应，

涡流热量集中在管坯焊缝边缘附近，使管坯边缘加热到焊接温度。阻抗器应放置在V形区加热段，且前端在挤压辊中心位置处，使其中心线与D型异型管筒中心线一致。如阻抗器位置放置的不好，影响焊管的焊接速度和焊接质量，使D型异型管产生裂纹；

(四) 高频感应圈位置的调控感应圈应放置在与D型异型管同一中心线上，感应圈前端距挤压辊中心线的距离，在不烧损挤压辊的前提下，应视D型异型管的规格而尽量接近。若感应圈距挤压辊较远时，有效加热时间较长，热影响区宽，使得D型异型管焊缝的强度下降或未焊透，反之感应圈易烧毁挤压辊。

钢管行业在调整产品结构上有了长足的进步，今年高附加值、高技术含量产品增长较快，从无缝管领域来看，气动液压焊管等都有较大程度的提高或开发，因而体现在经济效益好转；尽管上游原料价格上涨幅度较大，但各企业在适应市场变化、在调整产品结构和对标挖潜方面做了大量的工作，使钢管市场价格比较稳定，企业效益仍然上升。

(一) 轧辊直径在别的标准一定时，伴随着轧辊直径的增加，触碰总面积提升，另外触碰弦长提升，外摩擦的危害加重，因此冷轧工作压力扩大。

(二) D型异型管薄厚伴随着轧件薄厚的提升，冷轧工作压力减少，相反，越薄冷轧工作压力越大。

(三) 管件的成分在同样标准下，轧件的成分不一样，金属材料的内部机构和特性不一样，冷轧工作压力也不一样。

(四) 压下量在轧辊直径和摩擦阻力同样的标准下，伴随着大规格D型异型管生产厂家压下量的提升，D型异型管与轧辊的触碰总面积增加，冷轧工作压力提升。另外触碰弦长提升，外危害加重，均值企业工作压力提升，冷轧工作压力也会跟着扩大。

(五) 热轧时伴随着冷轧速度的提升，形抗力提升。冷轧时伴随着形变速度的扩大、温度的上升，形变抗力有一定的减少。

(六) D型异型管总宽伴随着轧件总宽的提升，触碰总面积提升，冷轧大规格D型异型管价钱工作压力扩大。

(七) 伴随着冷轧温度的上升，D型异型管形变抗力减少，均值企业工作压力减少，冷轧工作压力减少。

辽宁D型异型管-通发钢材生产有限公司(图)由聊城开发区通发钢材加工厂提供。行路致远，砥砺前行。聊城开发区通发钢材加工厂(www.tfyxg.cn)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起

飞跃，共同成功!同时本公司( [www.lctfjs.cn](http://www.lctfjs.cn) )还是从事辽宁三角管，辽宁六角管，异型管的厂家，欢迎来电咨询。