

排水螺旋焊管 山东东海钢管

产品名称	排水螺旋焊管 山东东海钢管
公司名称	山东东海钢管有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省聊城市开发区大东钢管市场武夷山路南段路东
联系电话	13963021200 13963021200

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：山东东海钢管有限公司

冶金工业中的水淬设备广泛应用于排水螺旋焊管的热处理生产线，排水螺旋焊管的水淬处理提高了排水螺旋焊管的硬度和耐磨性。在不同温度下淬火和回火的结合可以大大提高排水螺旋焊管的韧性和疲劳强度，获得具有更好综合力学性能的排水螺旋焊管。在传统水淬设备的淬火过程中，由淬火炉加热的排水螺旋焊管通过进料装置直接放入装有冷却水的淬火槽中，经过一定时间后由排料装置冷却。这种淬火过程很容易引起排水螺旋焊管的不均匀冷却，引起诸如弯曲和开裂的缺陷，并影响排水螺旋焊管的性能。本文介绍的新型排水螺旋焊管淬火设备采用国内外先进的“外倾旋转内喷”淬火工艺，进行了大量的结构改造和技术改造，有效提高了机械的精度和机械性能。

排水螺旋焊管的特性，大大减少了淬火，弯曲和椭圆等缺陷。通过对水淬设备的工作原理，淬火工艺和结构特点的分析，阐述了淬火排水螺旋焊管机械结构，淬火效果，精度和力学性能等设备与其他生活水淬设备的区别。

设计条件和主要参数：

淬火形式：外喷式旋转内排水螺旋焊管：油套管，高压锅炉管，管线管，连接材料外径：<114.3mm<273mm，外径公差：±1%壁厚：7.35mm35mm，壁厚公差：直径±12.5%：2mm/m，长度：6.0m.15.0m
温度：排水螺旋焊管淬火后约900：温度<100°C，排水螺旋焊管，管端直线度3mm/m，管体直度1.5mm/m

3个系统组件：

它主要由三部分组成：机械，液压和控制系统，如图1所示。

机械部分：

主要包括：淬火炉出料辊，进料装置，固定门，水淬设备主体（以下简称主机），出料装置，空气水装置，步进输送机等。淬火炉从轧辊排出，输送加热的排水螺旋焊管。排水螺旋焊管用于淬火加热炉的倾斜辊道，以减少排水螺旋焊管运输过程中V形辊和排水螺旋焊管的变形。加载装置的功能是将排水螺旋焊管从淬火炉排出辊移动到旋转装置的支撑轮。它主要由主驱动轴，旋转臂和安装在旋转臂上的“V”型块组成。

API 5L是美标螺旋钢管的标准，也就是人们常说的管线管，API标准螺旋钢管主要用于把抽出地面的油，汽，水，通过管线管输送到石油和燃气工业企业。

API 5L螺旋钢管X42、X52、X60对应国内材质

X42是中国的L290

X52是中国的L390

X60相当于我国的GB/T9711.1标准中规定的钢级L415

X65即中国的S390高速钢。

其中X42、X52、X60是国内出口常用的材质。

排水螺旋焊管焊接区易产生的缺陷有气孔、热裂纹、和咬边等。排水螺旋焊管焊缝气孔不仅影响管道焊缝致密性，造成管道泄漏，而且会成为腐蚀的诱发点，严重降低焊缝强度和韧性。焊缝产生气孔的因素有：焊剂中的水分、污物、氧化皮和铁屑，焊接的成份及覆盖厚度，钢板的表面质量以及钢板边板处理，焊接工艺及钢管成型工艺等。

气泡多发生在焊道中央，其主要原因是氢气依旧以气泡的形式隐藏在焊缝金属内部，所以，消除这种缺陷的措施是首先必须清除焊丝和焊缝的锈、油、水分及湿气等物质，其次是必须很好地烘干焊剂除去湿气。此外，加大电流、降低焊接速度、减慢熔化金属的凝固速度也是很有效的。

排水螺旋焊管-山东东海钢管(推荐商家)由山东东海钢管有限公司提供。山东东海钢管有限公司(www.sddhbg.com)在钢管这一领域倾注了诸多的热忱和热情，山东东海钢管一直以客户为中心、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：徐经理。同时本公司(www.lcdhgs.cn)还是从事江苏厚壁无缝管，江苏大口径无缝钢管，安徽无缝钢管的厂家，欢迎来电咨询。

