

406*17无缝管,20#/45#材质,农用机械用无缝管

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 406*17无缝管,20#/45#材质,农用机械用无缝管 |
| 公司名称 | 天津中盛兴隆金属科技有限公司 |
| 价格 | 4200.00/吨 |
| 规格参数 | 产品类型:正品(受理质量异议) 产品型号:可按需定制 产地:天津,山东,包头 |
| 公司地址 | 天津市北辰区双街工业园 |
| 联系电话 | 18649191916 |

产品详情

无缝管生产方式：1.热轧（挤压无缝钢管）：圆管坯 加热 穿孔 三辊斜轧、连轧或挤压 脱管 定径（或减径） 冷却 矫直 水压试验（或探伤） 标记 入库 轧制无缝管的原料是圆管坯，圆管坯要经过切割机的切割加工成长度约为1米的坯料，并经传送带送到熔炉内加热。钢坯被送入熔炉内加热，温度大约为1200摄氏度。燃料为氢气或乙炔。炉内温度控制是关键性的问题。圆管坯出炉后要经过压力穿孔机进行穿孔。一般较常见的穿孔机是锥形辊穿孔机，这种穿孔机生产效率高，产品质量好，穿孔扩径量大，可穿多种钢种。穿孔后，圆管坯就先后被三辊斜轧、连轧或挤压。挤压后要脱管定径。定径机通过锥形钻头高速旋转入钢胚打孔，形成钢管。钢管内径由定径机钻头的外径长度来确定。钢管经定径后，进入冷却塔中，通过喷水冷却，钢管经冷却后，就要被矫直。2.冷拔（轧）无缝钢管：圆管坯 加热 穿孔 打头 退火 酸洗 涂油（镀铜） 多道次冷拔（冷轧） 坯管 热处理 矫直 水压试验（探伤） 标记 入库。冷拔（轧）无缝钢管的轧制方法较热轧（挤压无缝钢管）复杂。它们的生产工艺流程前三步基本相同。不同之处从第四个步骤开始，圆管坯经打空后，要打头，退火。退火后要用专门的酸性液体进行酸洗。酸洗后，涂油。然后紧接着是经过多道次冷拔（冷轧）再坯管，专门的热处理。热处理后，就要被矫直。钢管经矫直后由传送带送至金属探伤机（或水压实验）进行内部探伤。若钢管内部有裂纹，气泡等问题，将被探测出。钢管质检后还要通过严格的手工挑选。钢管质检后，用油漆喷上编号、规格、生产批号等。并由吊车吊入仓库中。

大口径无缝钢管，顾名思义，它的外口径是比较小的，由于其性能好，能够广泛应用在精密仪器构架和工程生产中。也许你会喜欢看《大口径无缝钢管的好处有哪些》。大口径无缝钢管是一种横截面镂空的圆形组织，和传统的实心结构钢材相比，不但抗坚固程度比较高，而且由于是空心，搬动起来比较轻盈。此外，大口径无缝钢管一般采用热压、冷轧管等技术加工，而随着这些年生产技术的不断进步，无缝钢管的也开始慢慢使用无人自动化的机组生产工序。大口径无缝钢管还广泛的运用在厂房建设上，由于抗震能力强、稳定性好，特别适合于地震多发地区使用。此外，它的受力强度高、韧性好，适合焊接

和加工，适合于汽车制造、道路铺设，房屋制造等工程生产中。
大口径无缝钢管的性能佳，还能够作为电路铺设的主要材料，广泛用在电塔铺设上。

406*17无缝管,20#/45#材质,农用机械用无缝管