

鍛接鋼管

■東日本京浜（4"鍛接管工場）

鍛接管工場では熱延コイルを素材としています。
 一定幅にスリットされたフープは、接合されたあと連続的に加熱炉に装入され、約1200℃まで加熱されます。抽出後電磁誘導式エッジヒーターでエッジのみ1450℃程度まで加熱され、成形機で円筒形に成形された後シームが鍛着されます。
 その後、ストレッチレデュサで製品寸法に仕上げられ、熱鋸機で走行切断されて冷却床に運ばれます。
 常温まで冷却された管は矯正機、面取り機等の精整工程と渦電流探傷器、水圧試験機等の検査工程を経て製品となります。

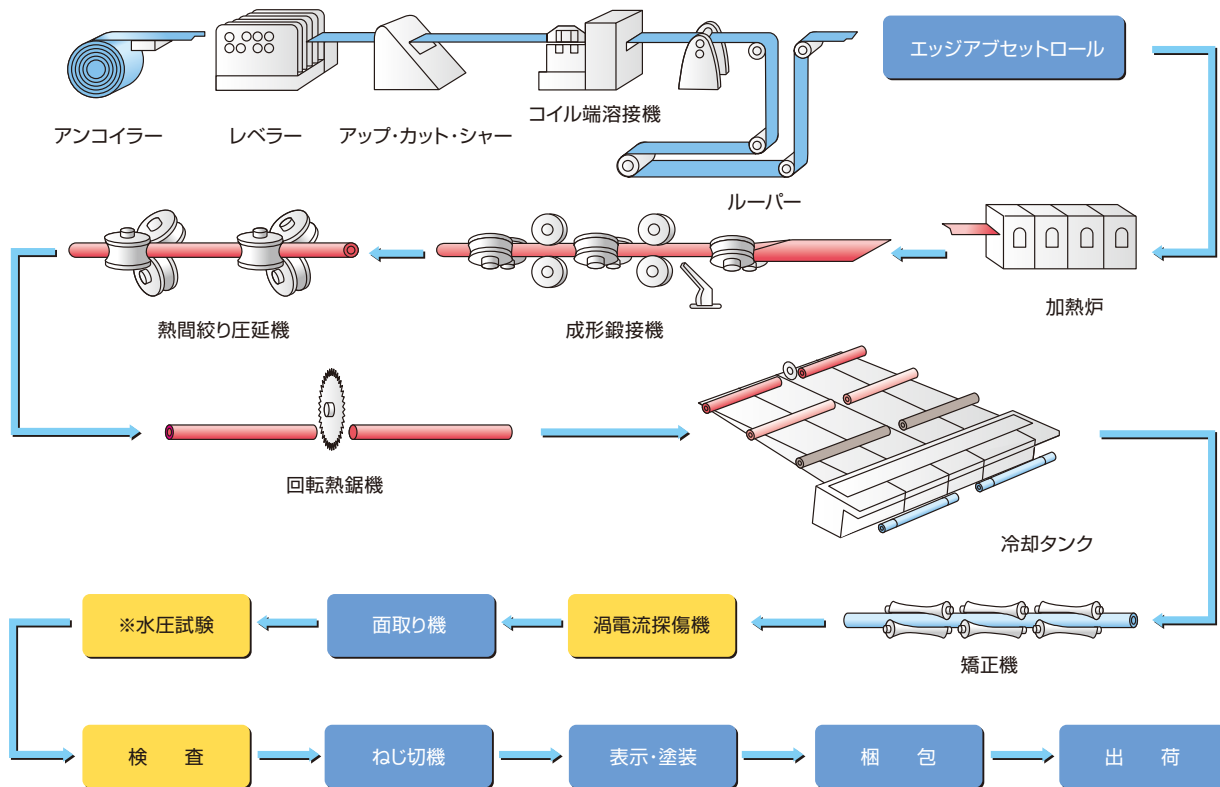
●製造可能範囲

外径 mm	厚さ mm	長さ mm
21.7~114.3	2.8~4.5	7,000最長



▲成形鍛接機

製造工程



※印は規格またはお客様の要求のあるとき行います。
 黄色は検査工程を示します。