

Трубы электросварные спиральношовные

Технологический процесс производства труб из рулона

1 Провка рулонов, обрезка концов рулонов.



2 Сварка концов рулонов.



3 Обрезка кромок полосы.

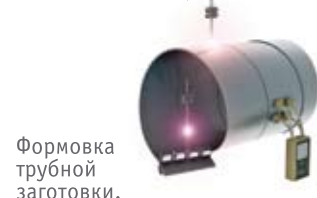


Снятие фаски на кромках полосы.

4 УЗК полосы по всей ширине.

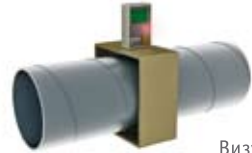


5 Сварка трубы (наложение внутреннего и наружного швов).



Формовка трубной заготовки.

6 Автоматический ультразвуковой контроль шва

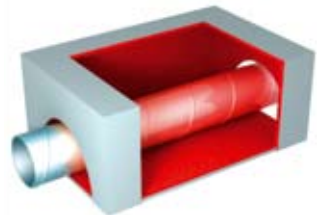


Визуальный контроль трубы и шва.

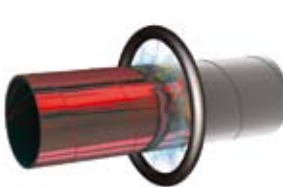
7 Плазменная резка труб на мерные длины.



8 Нагрев под закалку.



9 Закалка в воздушно-водяном спреере.



10 Отпуск.



11 Охлаждение в воздушно-водяном спреере.



12 Снятие фаски на торцах.



13 Гидроиспытания.



14 Рентгеновский контроль концов швов.



15 УЗК спиральных и поперечных швов, концов труб и фаски.



16 Измерение геометрических параметров, маркировка, клеймение, складирование.



17 Нанесение антикоррозионного покрытия на трубы



Технологический процесс производства труб из листа

1 Подача листа на приемный рольганг стана.



2 Фрезерование передней и задней кромок листа.



3 Сварка листов в непрерывную полосу.

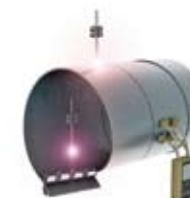


4 Фрезерование боковых кромок полосы. УЗК шва.



5 Сварка трубы (наложение внутреннего и внешнего швов).

Формовка трубной заготовки.



УЗК сварного шва на стане

6 Сварка наружного поперечного шва.



7 Автоматический ультразвуковой контроль сварного шва



8 Рентгеновский контроль сварного шва



Визуальный контроль

9 Рентгеновский контроль концов труб



10 Установка размагничивания труб.



11 Измерение геометрических параметров, маркировка, клеймение, складирование.

