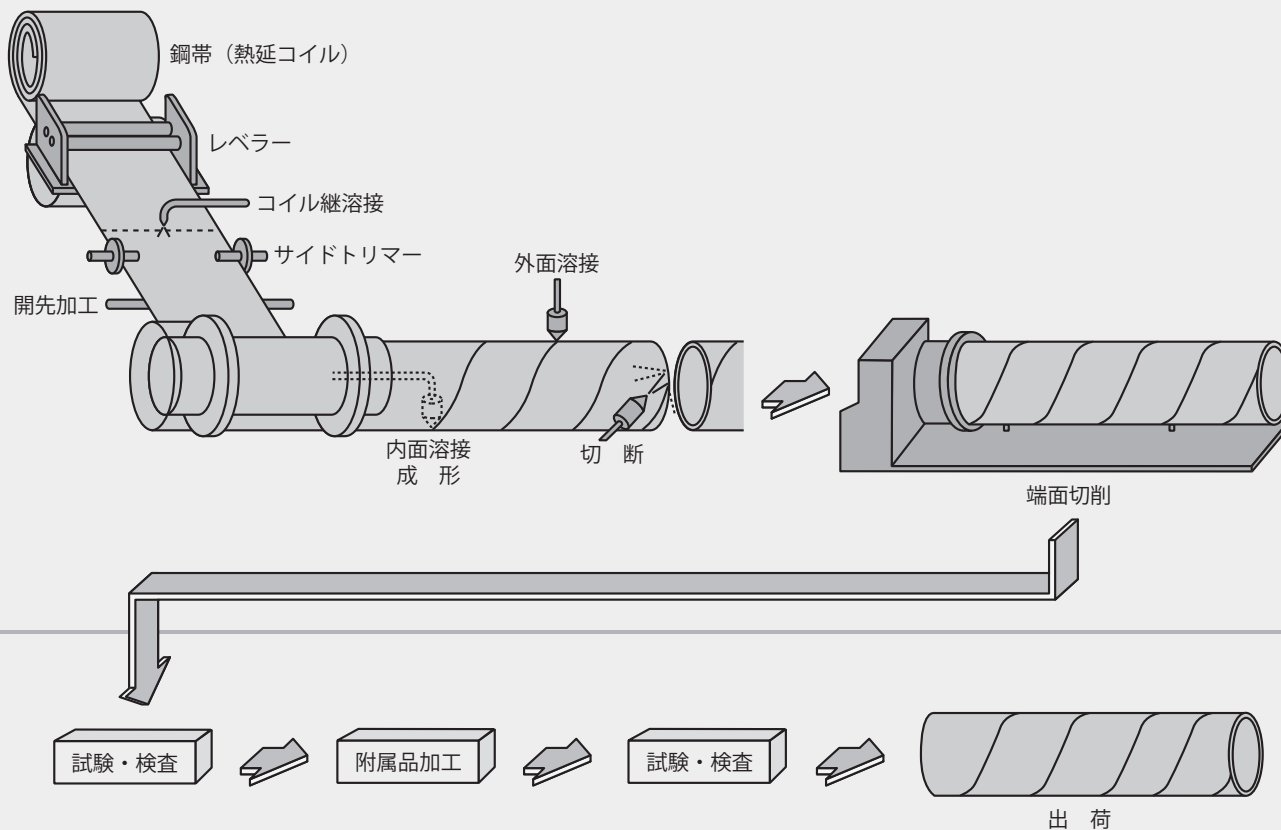


スパイラル鋼管

鋼帯を素材とし、巻きもどされたコイルは成形ロールなどによって、らせん状に成形され、継目部はサブマージアーク溶接法により溶接されます。溶接された管は所定の長さに切断され、所定の形状に仕上げられます。さらに、指定された仕様に基づいて附属品が取り付けられ、検査工程を経て出荷されます。

製造工程図



JFE スチール 株式会社

<http://www.jfe-steel.co.jp>

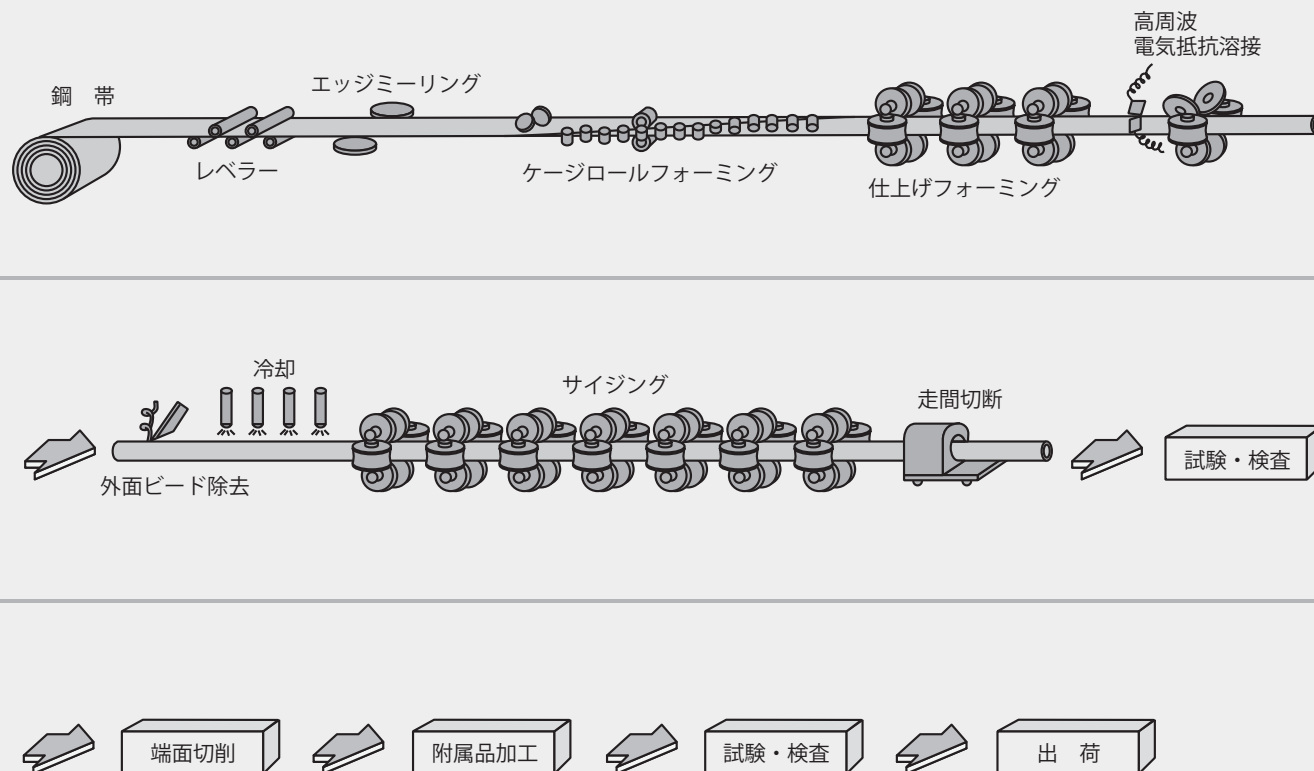
お客様へのご注意とお願い

- 本書に記載された特性値等の技術情報は、規格値を除き何ら保証を意味するものではありません。
- 本書記載の製品は、使用目的・使用条件等によっては記載した内容と異なる性能・性質を示すことがあります。
- 本書記載の技術情報を誤って使用したこと等により発生した損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。

電縫鋼管

鋼帯を素材とし、巻きもどされたコイルは成形ロールによって円筒形に成形され、高周波電気抵抗溶接法で溶接されます。溶接された管は走行切断機により切断され、矯正ロールにより真円度、真直度が矯正されます。さらに端面仕上げ、附属品取り付け、検査を経て出荷されます。

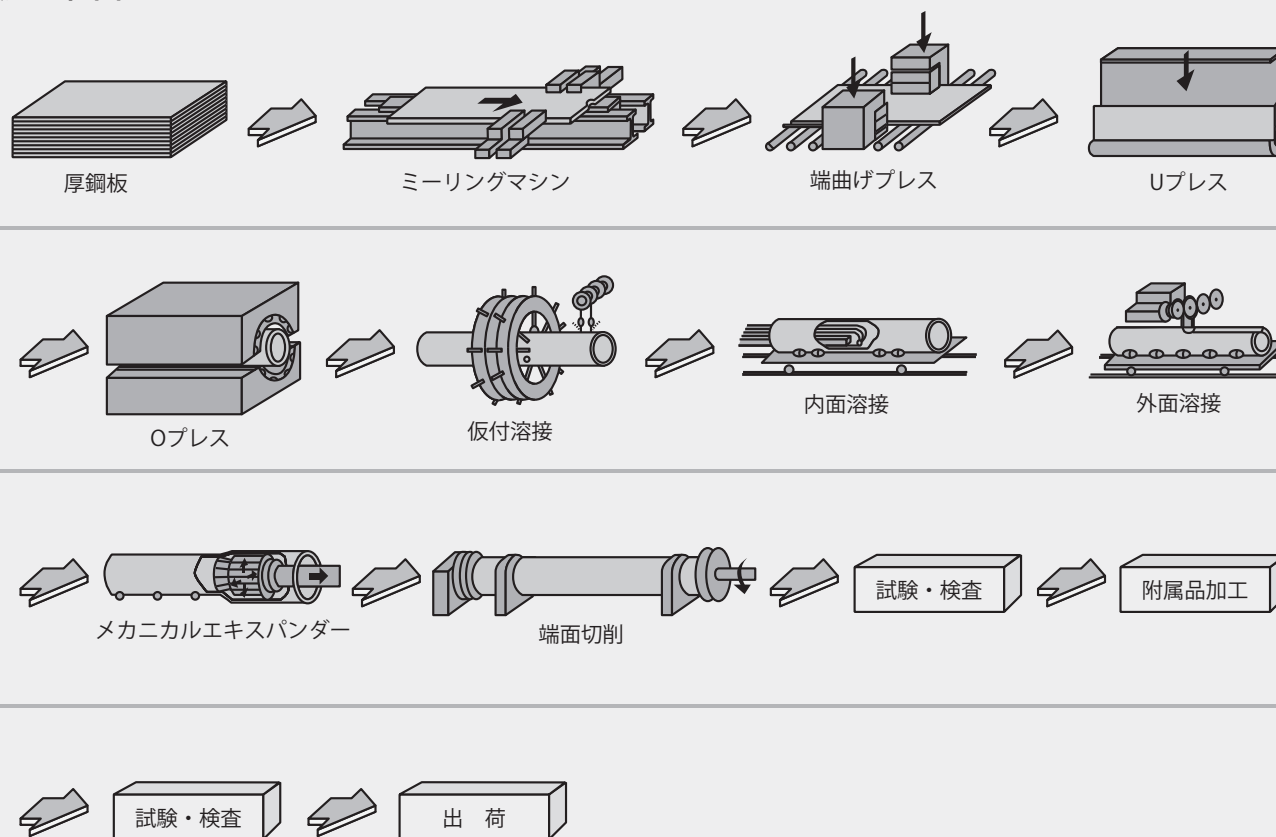
製造工程図



UOE鋼管

厚鋼板を素材とし、両側端の開先加工が行われた鋼板は、UプレスでU字状に、Oプレスで円形に成形されます。次に、サブマージアーク溶接法で内・外面から溶接され、メカニカルエキパンダーによって拡管され、真円・真直な管になります。さらに、端面加工、附属品取り付け、検査を経て出荷されます。

製造工程図



JFE スチール 株式会社

<http://www.jfe-steel.co.jp>

お客様へのご注意とお願い

- 本書に記載された特性値等の技術情報は、規格値を除き何ら保証を意味するものではありません。
- 本書記載の製品は、使用目的・使用条件等によっては記載した内容と異なる性能・性質を示すことがあります。
- 本書記載の技術情報を誤って使用したこと等により発生した損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。

板巻鋼管

厚鋼板を素材とし、まず所定の寸法に切断され、端曲げを行ったあと、ロールベンディングあるいはプレスベンディングで円形に成形されます。継目部は、まず仮付けされ、内・外面からサブマージアーク溶接法により溶接されます。さらに、端面加工、附属品取り付け、検査を経て出荷されます。

製造工程図

