電気抵抗溶接鋼管　小径

■知多製造所（6"電縫管工場）

小径の電縫管工場では広幅コイルを管外径に合った所定の寸法にスリットし、コイル端溶接機でコイル端を溶接後、エンドレスに成形機に装入します。成形機で管状に成形されたコイルは自動ヒートコントロールシステムを取り込んだ高周波誘導溶接機で溶接され、同時に内外面のビードを除去し必要に応じてポストアニーラにより溶接部の熱処理が施されます。その後、定径機により最終製品寸法に仕上げられ走行切断機で定尺切断、矯正機により曲がり除去の後、精整、検査工程を経て製品として出荷されます。検査工程では全数渦電流探傷及び外観寸法検査が施されるほか、必要に応じて超音波探傷により検査を行います。

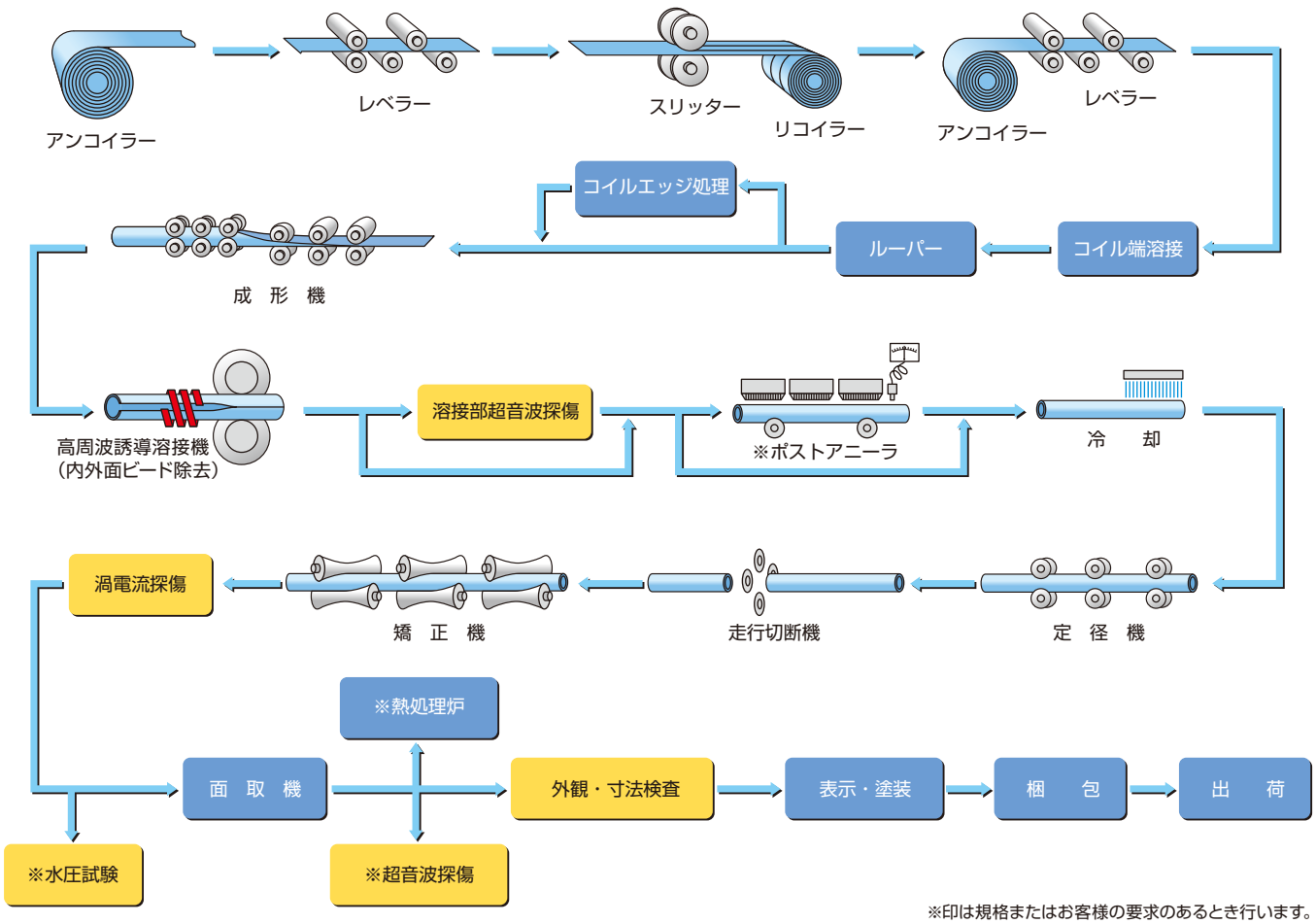
▲高周波誘導溶接機

▲自動ヒートコントロールシステム

●製造可能範囲（炭素鋼・合金鋼）

外　径　mm	厚　さ　mm	長　さ　mm
60.5～168.3	2.3～12.7	16,000最長

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。