

# 電気抵抗溶接鋼管

中径

## ■東日本京浜（24"電縫管工場）

東日本製鉄所京浜の24"電縫管工場は熱延コイルを素材にしています。オンラインに設置されたエッジミラー装置で所定の幅にトリミングし、必要に応じてコイルの超音波探傷を実施した後成形機、溶接機へ装入いたします。成形機で管状に成形され、高周波抵抗溶接機で溶接された管は溶接部の超音波探傷および必要に応じてポストアニールが施された後、定径、走行切断を経て精整、検査工程に送られます。検査工程では必要に応じて溶接部の超音波探傷、水圧試験等が実施されます。また、建築用角形鋼管は定径機で角形に成形され検査、精整工程を経て出荷されます。

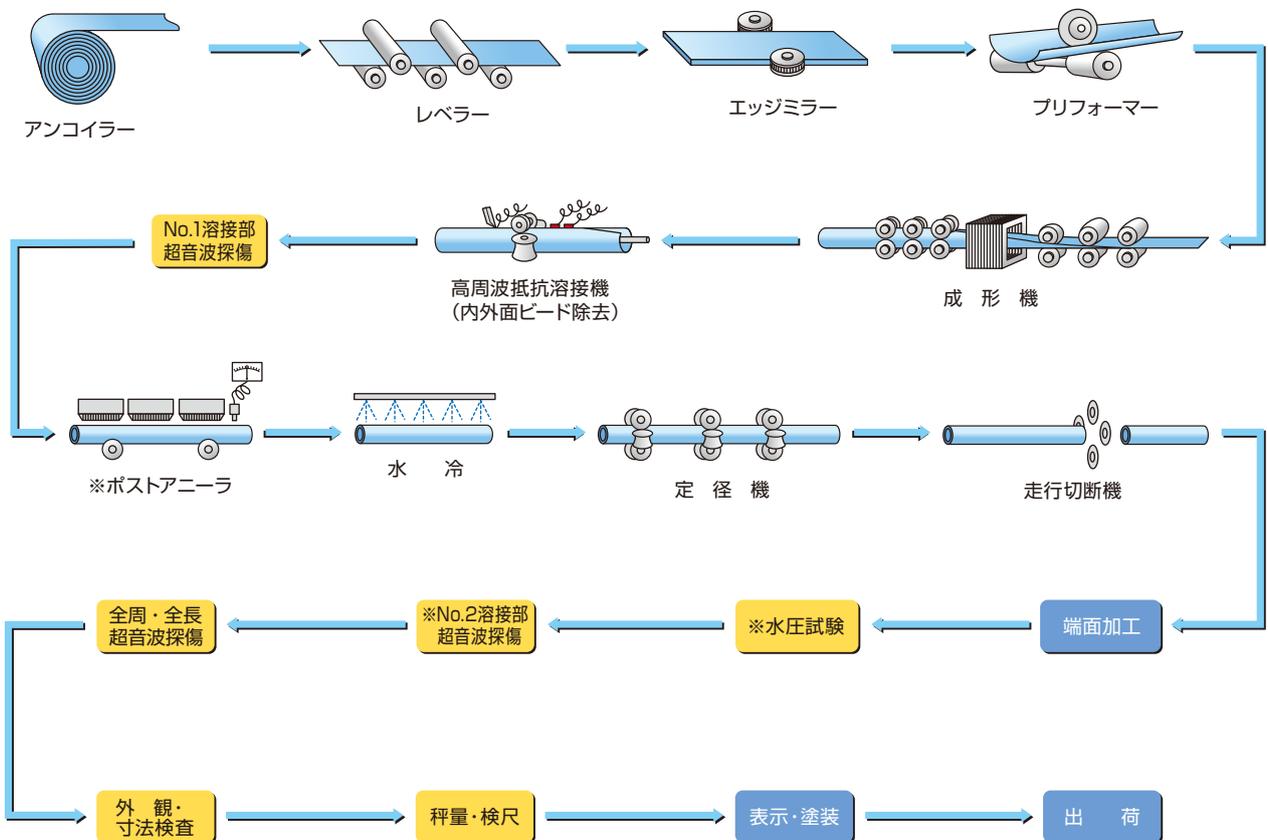
### ●製造可能範囲

	外径 mm	厚さ mm	長さ mm
丸	177.8~609.6	3.2~19.1	18,500最長
角	200×200~500×500	4.5~22.0	18,000最長



▲高周波抵抗溶接機

## 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。