

スパイラル鋼管

東日本千葉（JFE大径鋼管）

スパイラル鋼管工場では熱延コイルを素材としています。コイルは、管に対してある角度をもって巻き戻され、エッジミラーで端部の開先加工を施した後、スパイラル状に成形されて、内外面からサブマーシアーク溶接法によりシーム溶接されます。次いで、精整、検査工程に送られます。

検査工程では外観・寸法検査が行われる他、溶接部が全数超音波探傷機でオンライン検査され、また必要に応じてX線検査も行われます。

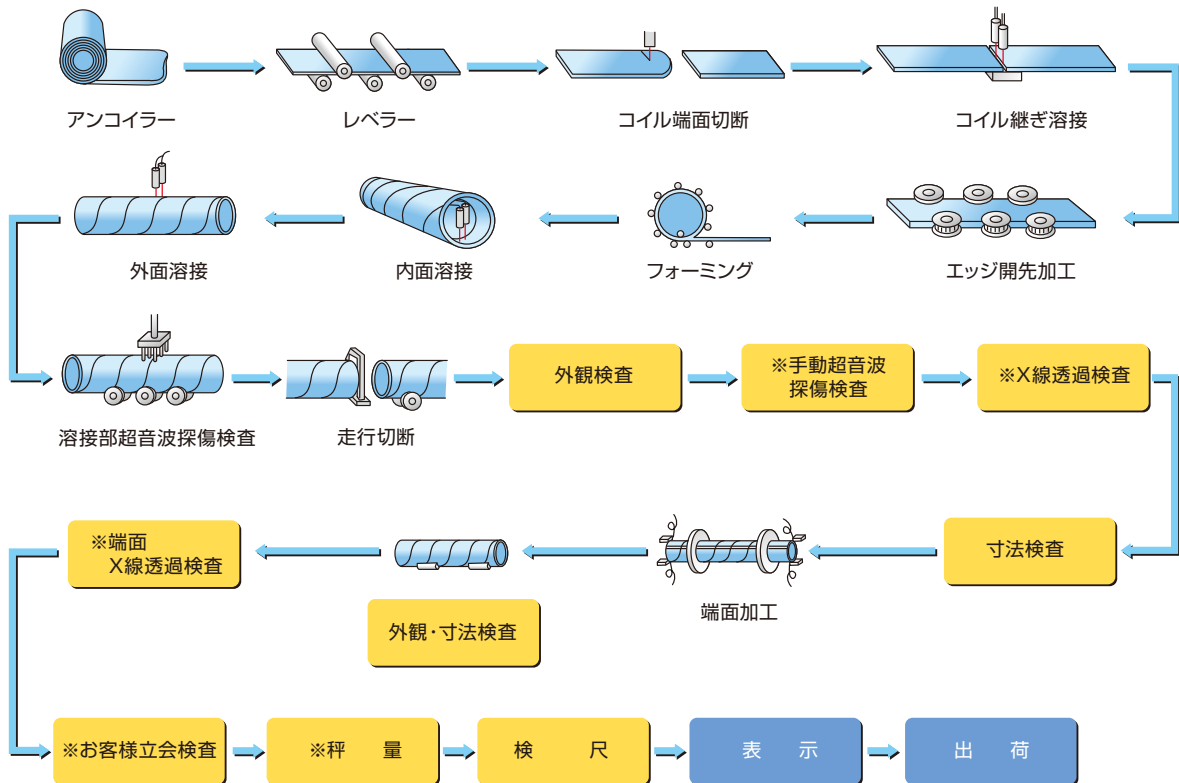
●製造可能範囲

外径 mm	厚さ mm	長さ mm
400~2,600	3.2~30.0	40,000最長



▲フォーミングおよび外面溶接

製造工程



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