UOE鋼管

■西日本福山（56"UOE工場）

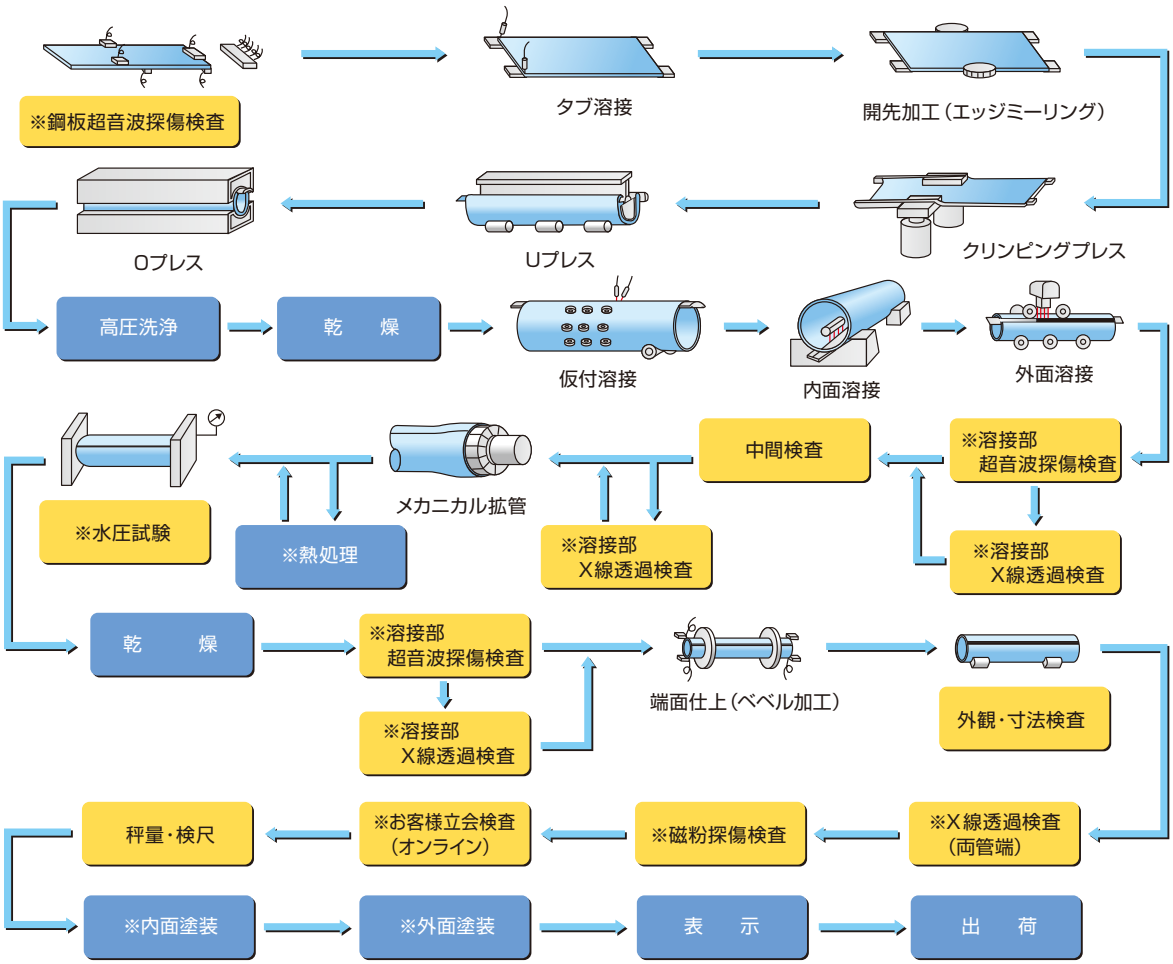
UOE鋼管工場では厚板を素材にしています。
厚板は端面の開先加工を行った後、プレスにてU形、O形に2段成形され、さらに合わせ面をいったん仮付けして、内外面からサブマージアーク溶接法によりシーム溶接されます。その後、拡管機で所定の外径に仕上げ、精整、検査工程に送られます。
検査工程では、外観・寸法検査のほか必要に応じて超音波探傷などの非破壊検査を行います。

●製造可能範囲

外　径　mm	厚　さ　mm	長　さ　mm
400.0～1,422.4	6.0～50.8	18,300最長

▲Oプレス

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。