

継目無鋼管

■知多製造所（小径継目無管工場）

マンドレルミル法は丸鋼片を材料として用います。丸鋼片は回転炉床式加熱炉で加熱し、マンネスマン穿孔機で中空素管にします。中空素管はマンドレルミルで圧延され、外径と厚さを減少させ長尺素管となります。次に、これを再熱炉で再加熱してからストレッチレデューサで仕上り寸法とし、冷却、矯正、切断を経て熱間圧延を完了します。製品は精整および検査工程を経て完成品となります。

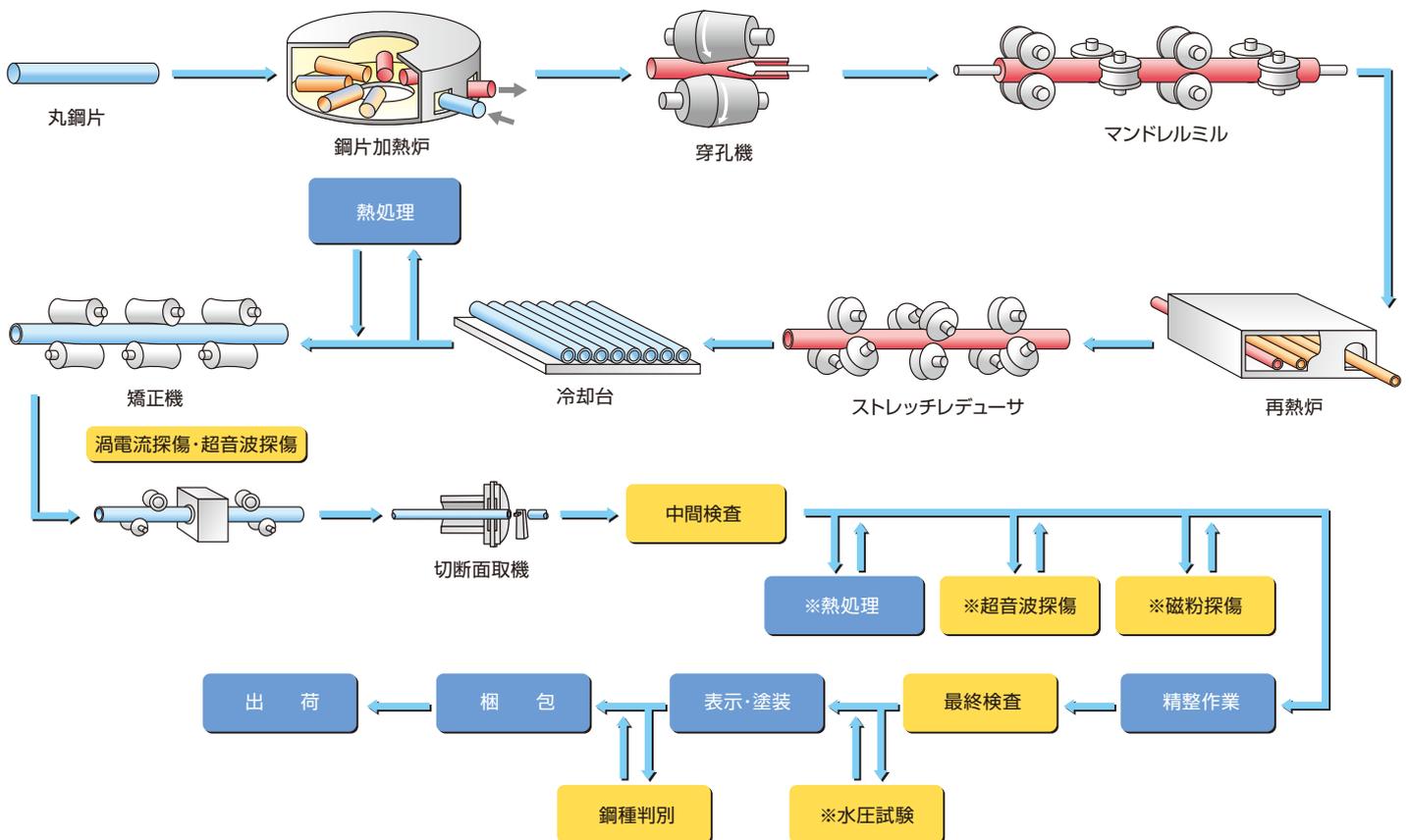
●製造可能範囲（炭素鋼・合金鋼）

外径 mm	厚さ mm	長さ mm
25.4~177.8	2.3~40.0	28,500最長



▲マンドレルミル

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。