

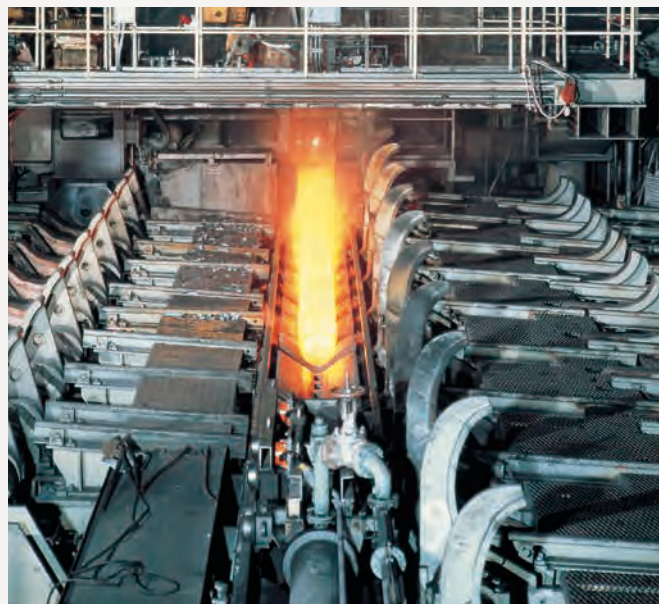
# 継目無鋼管

## ■知多製造所（中径継目無管工場）

プラグ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とします。中空素管は、プラグミルで圧延され外径と厚さを減少させたのちリーラーで内外面が磨かれます。ついで、サイザーで管の外径を正確に仕上げ、矯正機を経て、熱間圧延を完了し管ができていきます。管は精整および検査工程を経て完成品となります。

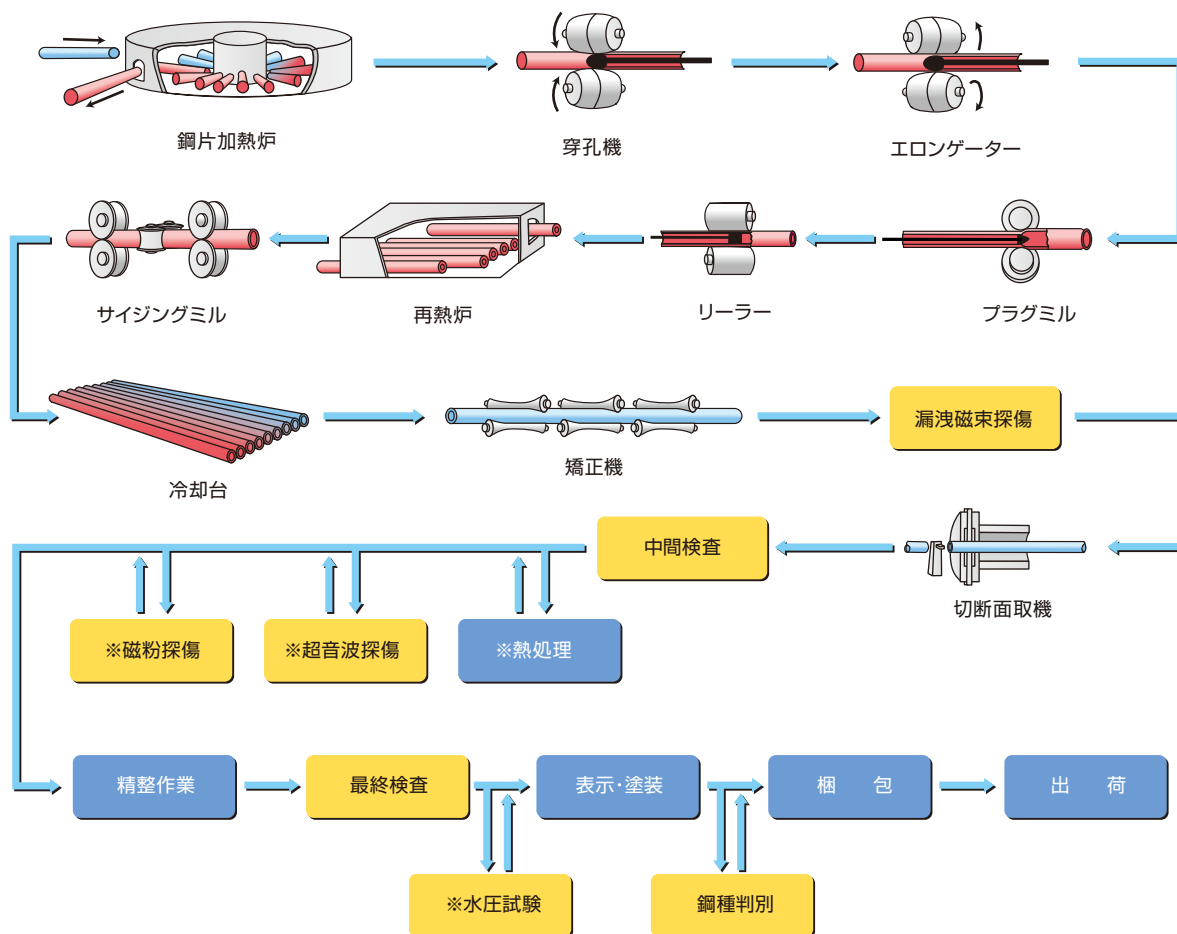
### ●製造可能範囲（炭素鋼・合金鋼）

外径 mm	厚さ mm	長さ mm
177.8~426.0	5.1~65.0	13,500最長



▲プラグミル

## 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。