

TRUBKY OCELOVÉ SVAŘOVANÉ PŘESNÉ SE ZVÝŠENOU PŘESNOSTÍ TAŽENÉ

Používají se tam, kde je nutná vyšší přesnost rozměrů, kvalita povrchu a pevnostní parametry. Technologie výroby je volena tak, že je dosaženo kvality, která plně odpovídá taženým trubkám bezešvým. Východím materiálem jsou trubky podélně svařované vysokofrekvenčním, případně stejnosměrným proudem. Požadované kvality trubek se dosáhne jedním nebo více tahy.

Požadovanou kvalitu zabezpečuje kromě tažných stolic také úpravárenská zařízení:

- linka chemické úpravy
- dělicí linky
- rovnačky
- žíhací pece s ochrannou atmosférou
- nedestruktivní zkoušení trubek vířivými proudy

Specifikace

Rozměrová norma – ČSN EN	10305-2
Rozměrová norma – GOST	107 07
Průměr [mm]	4,00–115,00
Síla stěny [mm]	0,50–6,00

Jakost materiálu – nabídka ocelí

ČSN EN 10305-2	E155, E195, E235, E275, E355
GOST	08kp, St2kp, St3Sp, BSt4kp, 17GS

Po dohodě můžeme dodávat tažené trubky bezešvé dle EN 10305-1.

Profil a rozměrová tabulka ke stažení na www.czferrosteel.cz.

Povrch

Tažené trubky mají lesklý a hladký vnější i vnitřní povrch. Na povrchu jsou dovoleny u přesných trubek podélné rýhy a prohloubeniny v rozsahu mezních úchylek tloušťek stěny.

Trubky jsou dodávány na základě požadavku zákazníka s povrchem:

- suchým (žíhané trubky)
- se zbytkem technologického mazadla (nežíhané trubky)
- s vrstvou konzervačního prostředku

Zpracování – podle požadavku zákazníka dodáváme

Označení	*Symbol	Popis
Taženo za studena / tvrdě	+C	Po konečném tažení za studena nenásleduje konečné tepelné zpracování
Taženo za studena / měkce	+LC	Po konečném tepelném zpracování je vhodné lehké přetváření (omezené zmenšení plochy)
Taženo za studena a žíháno pro odstranění vnitřního pnutí	+SR	Po konečném tažení za studena se provádí žíhání pro odstranění vnitřního pnutí v ochranné atmosféře
Normalizačně žíháno	+N	Po konečném tažení za studena jsou trubky normalizačně žíhány v ochranné atmosféře

*Podle EN 10027-1

Délky a tolerance délek

Označení	Délky [m]	Tolerance [mm]
Výrobní	2–7	
Přibližné	2–7	± 500
Přesné	2–7	+ 50
Servisní	0,3–2,0	± 0,5

Kvalitativní parametry trubek z hlediska rozměrů, tolerancí, přímosti a zkoušení jsou zaručovány podle příslušných norem

Balení a označování

Trubky se dodávají ve svazcích o hmotnosti do 2000 kg, vázány cykloповou páskou. Po dohodě je možno jednotlivé svazky balit do juty nebo folie.

Každý svazek je opatřen štítkem s údaji:

- rozměr
- jakost oceli
- délky
- číslo tavby
- množství v kg, dle požadavku v m, počet kusů
- odběratel



CZ FERRO - STEEL, spol. s r.o.
2. května 1548, 763 61 Napajedla
www.czferrosteel.cz

Tel.: +420 577 941 187, +420 577 943 211, +420 577 941 446
Fax: +420 577 941 043
E-mail: obchod@czferrosteel.cz, info@czferrosteel.cz



STEEL WELDED PRECISION DRAWN TUBES

Tubes are designed to have higher accuracies in dimensions and surface quality. The used production technique enables to reach the quality parameters comparable to drawn steel seamless tubes. HF current longitudinally welded tubes are the base material for precise tubes. In order to obtain high quality the tubes may be subjected to multiple passes. In order to obtain high quality the tubes may be subjected to multiple passes. The tubes are then subjected to a chemical treatment, cutting, straightening, annealing and non-destructive testing.

Specifications

Comparable standards – CSN EN	10305-2
Comparable standards – GOST	107 07
Diameter [mm]	4,00–115,00
Wall thickness [mm]	0,50–6,00

Material quality – offer of steels

ČSN EN 10305-2	E155, E195, E235, E275, E355
GOST	08kp, St2kp, St3Sp, BSt4kp, 17GS

According to the agreement we can deliver drawn seamless tubes in grade EN 10305-1.

Profile and size program to download at www.czferrosteel.cz.

Surface finish

Welded drawn tubes are supplied in bright and smooth inner and outer surface finish. Precision tubes: surface scores and hollows, which do not exceed the tolerance limits of the wall thickness are allowed. Tubes of increase precision: surface scores and hollows will not exceed 0,8 mm.

Tubes are delivered based on the customer's requirements with the surface:

- dry (annealed tubes)
- with technological grease residue (non-annealed tubes)
- with a layer of a preservative

Heat treatment

Designation	*Symbol	Description
Cold drawn / hard	+C	After the last cold forming no heat treatment
Cold drawn / soft	+LC	After the last heat treatment follow the cold drawing there is a light finishing pass (limited reduction of surface)
Cold drawn and stress relieved annealed	+SR	After the final cold drawing process the tubes are stress relieved annealed in a controlled atmosphere.
Normalized	+N	After the last cold drawing process the tubes are annealed in a controlled atmosphere.

*According to EN 10027-1

Lengths and tolerances

The range of lengths	Lengths [m]	Tolerances [mm]
Manufactured	2–7	
Approximate	2–7	± 500
Precise	2–7	+ 50
Service	0,3–2,0	± 0,5

Quality parameters of tube dimensions, tolerances, straightness and testing meet the appropriate standards.

Packing and designation

The drawn welded tubes are supplied in band-blocked bundles of weight up to 2,000 kg. Single bunches may optionally be packed in jute or foils. Each bundle is fitted with the producer's label containing the data as follows:

- size
- steel grade
- lengths
- heat number
- weight in kg, by agreement length in m and number of pieces
- customer

To protect the tube surface against atmospheric corrosion during the transport, the tubes are oiled with preservation agent.

