

电标三通管件报价电标三通GD2000电标三通查看

产品名称	电标三通管件报价电标三通GD2000电标三通查看
公司名称	河北任隆管道配件有限公司
价格	100.00/件
规格参数	品牌:任隆 型号:GJ1338
公司地址	河北省沧州市盐山县盐塔路
联系电话	0317-6212337 15131737088

产品详情

等径三通是利用电阻热将两工件沿整个端面同时焊接起来的一类电阻焊方法.对焊的生产率高、易于实现自动化,因而获得广泛应用.其应用范围可归纳如下:

- (1)工件的接长例如带钢、型材、线材、钢筋、钢轨、锅炉钢管、石油和天然气输送等管道的对焊.
- (2)环形工件的对焊例如汽车轮辋和自行车、摩托车轮圈的对焊、各种链环的对焊等.
- (3)部件的组焊将简单轧制、锻造、冲压或机加工件对焊成复杂的零件,以降低成本.例如汽车方向轴外壳和后桥壳体的对焊,各种连杆、拉杆的对焊,以及特殊零件的对焊等.
- (4)异种金属的对焊可以节约贵重金属,提高产品性能.例如刀具的工作部分(高速钢)与尾部(中碳钢)的对焊,内燃机排气阀的头部(耐热钢)与尾部(结构钢)的对焊,铝铜导电接头的对焊等.对焊分为电阻对焊和闪光对焊两种.

工件的内部电阻与被焊金属的电阻率 ρ 和工件伸出电极的长度 l 成正比,与工件的断面积 s 成反比.

和点焊时一样,电阻等径三通的接触电阻取决于接触面的表面状态、温度及压力.当接触电阻有明显的氧化物或其他脏物时,接触电阻就大.温度或压力的增高,都会因实际接触面积的增大而使接触电阻减小.焊接刚开始时,接触点上的电流密度很大;端面温度迅速升高后,接触电阻急剧减小.加热到一定温度(钢600度,铝合金350度)时,接触电阻完全消失.

影响三通内压的因素:

三通是压力管道系统中不可缺少的管道元件,但海内对存在未焊透缺陷的三通研究很少.基于有限元方法分别计算了插入焊和跨接焊两种整圈未焊透三通,插入焊三通有限元模型所得的无量纲化塑性极限内压值要大于跨接焊三通有限元模型所得值,在后续工作中可用后者模型替换前者,既能保证安全又大大减少工作量.选取了7个参量,分别计算分析了每个参量对整圈未焊透三通无量纲塑性极限内压的影响程度.确定了三通

强度因子,主管管径比和未焊透深度为整圈未焊透深度敏感三通无量纲塑性极限内压的主要影响因素;其中前两者为整圈未焊透深度非敏感三通无量纲塑性极限内压的主要影响因素

等径三通是利用电阻热将两工件沿整个端面同时焊接起来的一类电阻焊方法.对焊的生产率高、易于实现自动化,因而获得广泛应用.其应用范围可归纳如下:

(1)工件的接长例如带钢、型材、线材、钢筋、钢轨、锅炉钢管、石油和天然气输送等管道的对焊.

(2)环形工件的对焊例如汽车轮辋和自行车、摩托车轮圈的对焊、各种链环的对焊等.

(3)部件的组焊将简单轧制、锻造、冲压或机加工件对焊成复杂的零件,以降低成本.例如汽车方向轴外壳和后桥壳体的对焊,各种连杆、拉杆的对焊,以及特殊零件的对焊等.

(4)异种金属的对焊可以节约贵重金属,提高产品性能.例如刀具的工作部分(高速钢)与尾部(中碳钢)的对焊,内燃机排气阀的头部(耐热钢)与尾部(结构钢)的对焊,铝铜导电接头的对焊等.对焊分为电阻对焊和闪光对焊两种.

工件的内部电阻与被焊金属的电阻率 ρ 和工件伸出电极的长度 l_0 成正比,与工件的断面积 s 成反比.

和点焊时一样,电阻等径三通的接触电阻取决于接触面的表面状态、温度及压力.当接触电阻有明显的氧化物或其他脏物时,接触电阻就大.温度或压力的增高,都会因实际接触面积的增大而使接触电阻减小.焊接刚开始时,接触点上的电流密度很大;端面温度迅速升高后,接触电阻急剧减小.加热到一定温度(钢600度,铝合金350度)时,接触电阻完全消失.