

不锈钢毛细管316医用针管304不锈钢精密管

产品名称	不锈钢毛细管316医用针管304不锈钢精密管
公司名称	深圳市岩崎金属材料有限公司
价格	48.00/公斤
规格参数	
公司地址	中国广东省深圳市宝安区松岗街道居乐路19号同富裕工业园
联系电话	15013763873 13556885351

产品详情

电话：0755-29868558

手机：13556885351

扣扣：1580498389

旺旺：szyqjs88

邮箱：yanqi@iwasakimetal.com

登陆<http://www.iwasakimetal.com>了解更多金属材料、不锈钢材料、铜材、铝材的产品详情。

304不锈钢精密毛细管介绍

不锈钢精密毛细管主要用于医疗注射器针头，用于精细材料的需求方面，以达到特种需求的工作性能，比方潜艇的特种管路需求。普通的工业管子也是按照不同需求设计。至于平整度方面是现代制造业一般都可以达到的水平。误差方面一般是生活装饰材料。

304不锈钢精密毛细管材料:

SUS301/SUS304;内径4mm-10mm抛光处理。

304不锈钢精密毛细管用途:

自动化仪表信号管、自动化仪表电线保护管；精密光学尺线路、工业传感器、电子设备线路保护管；电器线路的安全防护、热工仪表毛细管的防护及空芯高压光缆的内支撑。

304不锈钢精密毛细管特性:

304精密毛细不锈钢管材具有良好的柔软性、耐蚀性、耐高温、耐磨损、抗拉性、防水性并提供优良的电磁屏蔽性能。不锈钢软管能自由地弯曲成各种角度和曲率半径，在各个方向上均有同样的柔软性和耐久性；不锈钢软管节距之间灵活，有较好的伸缩性，无阻塞和僵硬现象；不锈钢穿线软管各节边扣之间具有一定的抗拉力，以防软管的破坏导致软管内部铺设的线路暴露在外，轴向拉力能承受公称内径的6倍以上！

不锈钢管焊接要点及注意事项

- 1.采用垂直外特性的电源，直流时采用正极性（焊丝接负极）
- 2.一般适合于6mm以下薄板的焊接，具有焊缝成型美观，焊接变形量小的特点
- 3.保护气体为氩气，纯度为99.99%。当焊接电流为50~150A时，氩气流量为8~10L/min，当电流为150~250A时，氩气流量为12~15L/min。
- 4.钨极从气体喷嘴突出的长度，以4~5mm为佳，，在角焊等遮蔽性差的地方是2~3mm，在开槽深的地方是5~6mm，喷嘴至工作的距离一般不超过15mm。
- 5.为防止焊接气孔之出现，焊接部位如有铁锈、油污等务必清理干净。
- 6.焊接电弧长度，焊接普通钢时，以2~4mm为佳，而焊接不锈钢时，以1~3mm为佳，过长则保护效果不好。
- 7.对接打底时，为防止底层焊道的背面被氧化，背面也需要实施气体保护。
- 8.为使氩气很好地保护焊接熔池，和便于施焊操作，钨极中心线与焊接处工件一般应保持80~85°角,填充焊丝与工件表面夹角应尽可能地小，一般为10°左右。
- 9.防风与换气。有风的地方，务请采取挡网的措施，而在室内则应采取适当的换气措施。

304不锈钢精密毛细管产品优势：我们的毛细管、精密管目前在东莞市场我做得非常不错，规格库存表各种规格都可以定做，规格表里没有现货的也可以定做，价格有优势！