

开口钢桶 扬州钢桶 吴江青云第一制桶厂

产品名称	开口钢桶 扬州钢桶 吴江青云第一制桶厂
公司名称	苏州市吴江青云第一制桶厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州吴江市青云镇胜云路418号
联系电话	18601458822

产品详情

如何让废钢桶变新钢桶？

钢桶使用后，企业朋友会默认其已是废钢桶，其实不然，开口钢桶，只要轻松五步，烤漆钢桶，就可以让废钢桶变成新钢桶了。钢桶厂家--苏州市吴江青云第一制桶厂，整理如下：

- 1、回收，从各个地方，把使用过的废钢桶回收回来。
- 2、清洗，把回收来的废钢桶彻底的清洗干净。
- 3、消毒，把清洗干净的废钢桶进行全1面的消毒处理。
- 4、整1形，把干净的废钢桶，重新进行整1形处理。
- 5、包装，把整1形处理好的废钢桶，进行包装整理。

钢桶卷封过程究竟能卷多少层？有人认为越多越多，这话没错！卷边层数越多，强度越高，密封效果越好。然而是不是能够实现十层、二十层的卷封呢？这里我们且不说存在一个质量成本问题，实际上，这是不能够实现。

(1) 钢桶原材料的限制 制作钢桶，要求材料含碳量要低，塑性要好。因为这样加工性能好，焊接、冲压、胀形都容易保证质量。但是卷边就不一样了，扬州钢桶，因为卷边辊槽的大小不可能随着卷边过程

变化，卷边力要通过 外围的材料逐渐传递到卷边中心去，才能把中心卷成。而材料的塑性越好，力的传递就越困难。可以想象，如果钢桶的材料采用弹簧钢，像钟表的法条一样的材料，不要说卷十层，恐怕就是二十层也很容易，因为它弹性和刚性好，通过外围的卷封力很容易传到中心。但这是不可能的，就是因为这种材料弹性好，所以在卷封结束后，卷封力消失的情况下，很容易又反弹回原来的 状态，也就是说恢复到卷封开始的样子。这样显然不是我们需要的。所以，我们不可能选用高弹性的材料。就目前全世界用来制作钢桶的材料来看，我国的材料刚性z大，所以质量也较难保证。而且卷边层数没有超过七层的。据国外有关专家的研究，钢桶卷边层数不会超过七层，显然卷封力传送不到那么远。

闭口钢桶可能发生渗漏的因素

1 桶腔剪板料加工质量 桶身板材剪切的宽度和两端尺寸的误差会造成卷焊后错位，搬边尺寸宽窄不一，镀漆钢桶，会因为卷边层数达不到规定要求，导致T型区的渗漏。搬边尺寸过小无法保证卷边层数，过大不易顺利进入底盖的预卷边内；搬边处由于碰撞会造成铁舌的发生。 板材剪切长度尺寸误差、对角线的超差会造成上下直径误差，同时对角线超差会造成缝焊宽窄不一致，卷合时同样不能保证卷边层数以及紧密度，容易发生渗漏。 2 底盖冲压预卷边质量 底盖成型尺寸对于桶腔搬边尺寸配合的确定，如果底盖冲压尺寸和桶腔搬边尺寸不能保持很好的结合，会造成卷边层数无法达到指1定的层数，容易造成渗漏。 3 焊接（缝焊）质量 桶腔焊接是制桶工序中的关键工序，而焊缝的两端的焊接质量是影响T型区是否渗漏的关键点。 4 填料涂层以及选择 填料涂层（密封胶）的质量在钢桶防渗漏方面至关重要。按照等强度设计、制造原理，密封质量不得低于钢桶其它部位的强度。 5 封口轮设计选用以及磨损 封口轮的设计和磨损程度直接影响钢桶的卷边质量。 6 封桶机的性能和精度 封桶机的同心度、径向跳动、汽缸或者液压缸推进压力等精度的降低都会影响封桶质量。

开口钢桶-扬州钢桶-吴江青云第一制桶厂由苏州市吴江青云第一制桶厂提供。“铁桶,钢桶”就选苏州市吴江青云第一制桶厂（www.qydyztc.com），公司位于：苏州吴江市青云镇胜云路418号，多年来，吴江青云制桶厂坚持为客户提供好的服务，联系人：吴先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。吴江青云制桶厂期待成为您的长期合作伙伴！