

绍兴钢桶 开口钢桶 吴江青云制桶厂

产品名称	绍兴钢桶 开口钢桶 吴江青云制桶厂
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

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，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，开口钢桶，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，绍兴钢桶，显然卷封力传送不到那么远。

钢桶卷边三角区渗漏的补救

（一）、用卷封滚轮再靠一次 造成钢桶渗漏的原因有很多种，但既然已经产生了渗漏，大部分的原因都是产生了缝隙（卷边挤破不在此列），所以，将卷边滚轮的z低点再下降一些，或将压盘再压紧一些。或再换一滚轮槽较小的滚轮，然后将渗漏钢桶置于卷封装配机上再卷靠一次，以使卷边更紧些，经验告诉我们，一般情况下有50%的渗漏桶可以达到不渗漏。

（二）使用钎锡修补

为了使已渗漏的钢桶进入合格品行列，采用锡钎焊补漏较为理想，既修补牢固，补焊处周围也不变形。

（三）用补漏胶修补 近几年国内出现了不少新型的补漏胶，可用来进行钢桶修补，但要慎重的是。有些

补漏胶不耐高温。在远红外油漆干燥炉内烘烤会熔化流掉，有的不耐腐蚀，镀漆钢桶，盛装某些化工产品时可能再产生渗漏。

(四) 气焊补漏 气焊补漏是采用较多的传统方法，补漏效果较好。补漏后一般不会再渗漏，但由于气焊热影响区较大，易造成大面积的变形和补疤，影响了外观质量，一般只能降价出售。

(五) 弧焊补漏 目前有不少企业开始采用弧焊补漏，效果非常好，闭口钢桶，补焊后的钢桶完全可以作为正1品出售，其密封质量和外观质量均与一次性合格的钢桶没有差别。

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，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。

绍兴钢桶-开口钢桶-吴江青云制桶厂(推荐商家)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！