

焊接式接头 焊接式 直通

产品名称	焊接式接头 焊接式 直通
公司名称	余姚市鑫叠液压管件厂
价格	9.00/个
规格参数	安装形式:焊接式 种类:直通 品牌:鑫叠
公司地址	余姚市丈亭镇胡界村（柳家402号）
联系电话	86 0574 62992452 13738899387

产品详情

安装形式	焊接式	种类	直通
品牌	鑫叠	材质	Q235
型号	普通材料	适用范围	焊接
产品别名	焊接式	接管口径	S (mm)
耐温	好 ()	耐压	好 (MPa)
螺纹形式	公制		

1 02120241.9 用于形成焊接接头的方法2 01134549.7 高温超导电力电缆接头的焊接方法及其专用装置3 02149525.4 大量输入热型焊接的焊接接头及其焊接方法4 01119913.x 电热熔焊密封塑管接头及新工艺5 02800352.7 焊接方法、焊接装置、焊接接头及焊接结构件6 96117646.6 铜铝接头摩擦焊接工艺方法7 96113093.8 在两金属工件间产生焊接接头的参数调节焊接方法8 85102980 铝-铜金属管接头高温钎焊及钎料、钎剂9 85108448 焊接接头10 85101985 焊枪接头总成11 85105538 用可焊塑料制成的钻孔异形管接头12 86101427 t 形接头焊接坡口13 86101438 丁字接头的焊接坡口14 87105343 焊接接头15 88100751 吹灰器吹管的改进型焊接接头16 87102553 电器接头粘焊剂17 88101185.1 焊管接头18 87101106.9 铝铜接头快速冷焊19 89100713.x 用于焊接特别是在铺放轨道上的轨条的接头部位的两个对接端头的闪光对焊机与方法20 90103705.2 管件焊接装置及使用方法、采用的管接头及所得的管件21 89104079.x 无焊料的电接头22 90108662.2 摩擦焊焊接接头形变热处理的方法及装置23 90105978.1 邮电电缆接头封焊条及制造方法24 92103755.4 小口径钢质管道焊接接头区内壁防腐焊接补口方法及装置25 93119656.6 用不同的压力在热塑性带条上产生焊接接头的方法和装置26 94101609.9 套入式焊接桩接头27 95196389.9 使用焊接式分支接头的尿布系紧系统28 97108649.4 提高陶瓷/金属钎焊接头强度的方法29 96193272.4 具有优异疲劳强度的焊接接头30 97194001.0 配有多条固定在绝缘体中带焊接接头的接触道的电缆插塞连接器31 97121906.0 小径管焊接接头超声探伤装置及方法32 97181418.x 用于表面安装芯片的优化焊接接头33 00124311.x 高强度焊接头34 00131944.2 用于丝焊器的焊接头35 01103863.2 压焊式接头36 01109843.0 带保持架的压焊式接头37 01130810.9 用于提高焊接接头疲劳强度的焊条38 00129890.9 楔形焊接头39

01132886.x 磁头万向接头组件的制造方法和用于切割球焊连接的装置40 01135349.x
大线能量埋弧焊接接头、该接头的制法及所用焊丝和焊剂41 02100037.9
一种提高焊接接头疲劳性能的压电式超声冲击装置42 02105163.1 无铅焊料和钎焊接头43 02140195.0
高强度耐热钢的焊接接头部及其焊接方法44 200710047949.7 用于胶粘接头修补的螺柱塞焊复合连接方法45
200680010604.8 金属系药芯焊丝、以及使用它的焊接方法与渣量少的高疲劳强度焊接接头的制作方法46
200710122024.4 管子-管板焊接接头 射线数字成像自动检测系统47 200710017197.x
一种海底管道焊缝接头的快速封补方法及所用的对扣护套48 200710050728.5
铜与不锈钢异种金属真空钎焊水接头的超声波自动检测系统49 200610145445.4
高尔夫球杆头的焊接接头结构50 200610129675.1 一种换热器铝管接头的分级冷压焊结构51 200710050676.1
铜与不锈钢异种金属水接头真空钎焊工艺方法52 200710029632.0 一种激光复合焊接头装置53
200610169553.5 带有易焊接接头结构的内衬耐蚀金属复合管道54 200710144018.9
框架免焊接快速组装接头55 200580050230.8 高热输入焊接接头韧性优异的厚钢板56 200680012162.0
在焊接金属接头中获得加强的疲劳强度的方法以及在冷加工中使用的锤头57 200810101449.1
钢轨焊接接头的标识方法及其专用装置58 200680032160.8
通过超声冲击处理改进焊轨接头性质质量和可靠性的方法59 02274016.3 组焊式接头60 02226869.3
一种接头采用双焊缝密封结构的压力容器61 02204393.4 电焊机快速接头62 02235667.3 多功能焊铜接头机63
03233434.6 预制桩免焊接头及专用工具64 95200830.0 冷挤压成型铜管锡环焊接头65 94203075.3
套入焊接桩接头66 94218443.2 冻结管内接箍对焊接头67 95201061.5 一种圆管焊接接头68 94217436.4
钢筋预埋件t型接头对焊机69 87210272 通讯导线接头焊锡器70 88212126.x 无焊缝不等壁自行车接头71
88220194.8 无焊接电缆接头装置72 89209382.x 带有防爆自封接头的焊割炬73 90212108.1
一种自行车的单弯梁与中接头连结的加强焊接构件74 90217621.8 无焊双向紧固变形管接头75 90217561.0
冷挤压成型铜管焊接接头76 91215463.2 省铜快速接头电焊钳77 91230136.8 一种焊接的管接头78 92224028.0
焊卡楔封式快速接头79 92215863.0 内壁涂塑钢管对接融化焊接头80 94225182.2
具有焊接接头的钢橡胶复合管81 93234711.8 焊接用异质材料接头82 95219685.9 铜质四通焊接接头83
95236438.7 镀锌钢丝焊接接头超声快速热浸镀锌装置84 96232417.5 粗钢筋接头熔焊枪85 97203923.6
弯管和法兰角接头自动二氧化碳气体保护焊装置86 97249428.6 小径管焊接接头超声探伤用探头87
99232653.2 一种火焰焊接头88 00205364.0 铜铝管焊接接头结构89 99205734.5 同轴电缆焊接接头90
00211249.3 拓形焊接接头检查尺91 00236373.9 钻杆接头耐磨带焊制新装置92 00217514.2 自焊型水管接头93
00251369.2 卡箍式无焊接管接头94 00237514.1 钢塑复合管隔热焊接接头95 00259581.8
含锡水道接头焊接钳96 01247201.8 管道对接接头焊接小车装置97 01261326.6
用于钢塑管连接的专用焊接接头98 01259848.8 电焊机快速接头99 200720095957.4
复合软管管肩高频焊接头及其焊接组件100 200720154037.5 插接式铜铝管焊接接头101 200720055264.2
一种激光复合焊接头装置102 200720173244.5 土钉墙t型焊接接头103 200720032836.5
通用型焊接导线中间连接接头104 200720094286.x 受力状态和平顺性好的钢轨斜面焊接接头105
200410029947.1 微电子用材料及钎焊接头高温蠕变应变测试装置106 200410069245.6
t型接头双光束激光同步焊接方法及装置107 200410069000.3 旋转双焦点激光-mig电弧复合焊接头108
02823006.x 耐盐酸腐蚀性以及耐硫酸腐蚀性优异的低合金钢及其焊接接头109 02826454.1 锡-
锌系无铅焊锡合金、其混合物及焊锡接头110 02826481.9 锡-锌系无铅焊锡合金及焊锡接头111
200410097804.4 大线能量埋弧焊接接头、该接头的制法及所用焊丝和焊剂112 200410097805.9
大线能量埋弧焊接接头、该接头的制法及所用焊丝和焊剂113 03805570.8
激光焊接接头构造及具有该接头构造的气体发生器114 03807134.7
部件安装方法、部件安装装置及超声波焊接头115 200510013182.7 提高焊接接头疲劳性能的药芯焊丝116
200510013183.1 提高焊接接头疲劳性能的实芯焊丝117 01818326.3
一种自动焊接头的对准和引导系统及其方法118 00818205.1
有金锆隔离铜焊接头的蓝宝石压力传感器梁架119 01820309.4
用于在电子元件的金属球和电路的接纳垫之间产生焊接接头的方法和用于实施此方法的焊接炉120
200410038718.6 激光焊接镀锌钢材的接头设计121 200410038719.0 激光焊接镀锌钢材的接头设计122
02802032.4 钎料合金和钎焊接头123 200310118960.x
超薄复合层低碳钢—奥氏体不锈钢复合管接头焊接方法124 03133348.6
一种现场快速消除小直径管道焊接接头残余应力的方法125 200510079504.8
谐振器、超声波芯片焊接头和超声波芯片焊接装置126 200480015979.4 奥氏体系钢焊接接头127

200380100193.8 连接器用接头及被软钎焊的零件的制造方法128 200510046513.7
焊接用定位塞块保证管对接接头根部间隙的装配方法129 200410011856.5
用于对准芯片焊接机的焊接头的方法130 200380101111.1
疲劳强度高的绕焊接头、绕焊接头的制造方法、及焊接结构件131 200510078041.3
铁类和铝类材料接合成的异质材料焊接接头以及焊接方法132 200380102192.7
提高钢材的焊接接头中的热影响区的韧性的方法133 200510010147.x
控制铜合金与钢对接焊接接头界面结构的接头强化方法134 200410025592.9
锅炉集箱长管接头自动焊接工艺及装置135 02821695.4
形成具有残余压应力分布形式的焊接接头的装置和方法136 200510029488.1
用于射频识别电子标签封装线的焊接头137 200510010309.x
TiAl合金 / 钢钎焊接头界面金相组织的显示方法138 200510044627.8 一种使铜-
铝接头结合强度高的扩散钎焊方法139 200510094763.8
提高不锈钢焊接接头抗应力腐蚀性能的玻璃喷丸处理工艺140 200510010467.5
用于铝及铝合金管接头钎焊的药芯铝焊环及其制备方法141 200510047594.2
摩擦焊接制短接头油管的方法142 200510200580.x 立式绕线机绕制内屏连续式线圈不焊接头的绕制方法143
200510114178.x 大热量输入焊接接头韧性优异的厚钢板144 200510124601.4 模块化激光混合式焊接头145
200410084415.8 薄壁小直径铝合金管焊接接头构造及其焊接方法146 200480008694.8
回火马氏体类耐热钢的焊接接头147 200610009932.8 聚四氟乙烯焊接管道内补口接头148 200480030878.4
抗脆性断裂发生特性优良的大线能量对接焊接接头149 200610086065.8 非焊接接头金属软管及制作方法150
200580015809.0 激光焊接方法、激光焊接接头、外板面板以及铁道车辆用构架151 200580016536.1
在铜金属化集成电路之上具有保护性防护层可焊金属接头的接触点的结构和方法152 200610090617.2
伤损钢轨及焊接接头加固修复方法和器材153 200610153044.3
无共晶组织的薄壁铜铝管焊接接头及其制备方法154 200610147650.4
核电型接头焊接复杂曲面跟踪方法155 200480043572.2 搭接-穿透接头的气体保护金属极埋弧焊156
200580026255.4 焊接接头及其焊接材料157 200680000510.2 焊线机的焊接头连杆组件158 200610166256.5
一种提高奥氏体不锈钢焊接接头耐腐蚀方法159 200510135783.5 焊接接头的低温韧性优异的钢板160
200580012301.5 包括通过焊接搭接头连接的金属管的冷却设备161 200610160904.6 芯片焊接机的焊接头162
200710057143.6 电雷管引火装置桥丝焊接工艺及其接头结构163 200610024861.9
插入式接管与筒体非直角相交接头焊接方法164 200710057294.1 高频焊接头及其焊接组件165
200610067687.6 焊接接头部的韧性优异的钢板及其制造方法166 200580040853.7
利用感应加热来焊接接头的方法和装置167 200710057614.3
钢筋连续连接中闪光对焊接头的一种新型处理方法和设备168 200710200834.7 滴灌带接头热熔焊接方法169
200710098558.8 一种高温超导磁体双饼线圈间的接头及其焊接方法170 200710038432.1
大型T型接头全熔透组合焊接工艺171 200580044024.6
接合其中至少一个构件包括难于焊接的材料或由这种材料制成的多个构件、接头和管接头的方法172
200580044161.x 通过消除和减小热影响区延长合金钢焊接接头寿命的方法173 200710072535.x
低温钎焊铝合金获得高温使用性能焊接接头的方法174 200710069206.x
聚烯烃管道电熔焊接接头冷焊缺陷的超声检测方法175 200710144328.0
聚醚醚酮塑料高致密性接头预热超声波焊接装置及方法176 200710056016.4
受力状态和平顺性好的钢轨斜面焊接接头177 200810084393.3 金属软管接头低压焊接工艺178
200710115920.8 T型管道接头焊接机179 200810084392.9 金属软管接头高压焊接工艺180 200810003016.2
耐脆性破坏裂纹传播止裂特性优异的T型焊接接头构造181 200710159341.3
焊趾TIG重熔后跟随激冷处理改善焊接接头疲劳强度的方法182 200810028169.2 铜铝接头压力焊接工艺183
200680036257.6 用不锈钢基焊接金属形成的用于焊接镀有锌基合金的钢板的焊接接头184 200680036473.0
固体氧化物燃料电池的焊接接头185 200810106846.8 镁合金焊接接头微弧氧化工艺186 200810018323.8
线性摩擦焊接整体叶盘接头质量检测方法187 03242913.4 用于汽车激光焊接头的保护装置188 03263629.6
旋转双焦点激光焊接头189 03233318.8 自焊式热塑塑料管接头电阻线圈枢槽嵌线装置190 03237356.2
带承插与热熔焊接头的钢骨架塑料复合管191 200420000716.3 激光焦点位置随动控制焊接头192
200320127752.1 激光焊角焊接头气体保护装置193 200320127753.6 激光焊平焊接头气体保护装置194
200320104899.9 一种切断焊管接头的飞锯机控制电路195 200320128561.7 新型电焊电缆接头196
200420041445.6 线性摩擦焊焊接接头随机热处理装置197 200420038141.4 插接式铜铝管焊接接头198

200420004368.7 一种yag激光焊平焊接头气体保护装置199 200420003623.6 冷凝器钎焊过渡接头200
 200320127751.7 激光角焊接头气体保护装置201 200420074310.x 钢管钎焊过渡接头202 200420077930.9
 t型接头双光束激光同步焊接方法专用装置203 200520008445.0 一种扩口式免焊接液压管路接头204
 200520086150.5 去除对焊钻杆接头内飞边伸缩刀具205 200520073981.9 脉冲焊接机用焊接头结构改良206
 200520054195.4 焊机及焊机用冷却水箱密封接头207 200420056361.x 电热熔焊密封塑管接头208
 200520040548.5 精密电阻焊机导电焊接头209 200520106924.6 塑钢管接头的焊构件骨架210 200620020600.5
 聚四氟乙烯焊接管道内补口接头211 200520024668.6 一种焊接用电缆接头212 200520073982.3
 连接器用焊接头结构改良213 200520088744.x 钢轨铝热焊接头保护器214 200520079800.3
 与基管钢管等径双金属焊接接头215 200520093074.0 摩擦焊短接头油管216 200520093073.6
 摩擦焊接制短接头油管机床217 200620006986.4 空心副座螺柱焊焊接接头218 200520049742.x
 三片罐罐身激光焊接接头对准装置219 200620075333.1 非焊接接头金属软管220 200520104027.1
 加固修复有伤钢轨焊接接头的胶粘器材221 200620098854.9
 带有自动跟踪系统的数控激光焊接机焊接头装置222 200620076431.7
 一种具有外护装置的铜铝焊接管接头223 200620140548.7 制动软管总成金属焊接衬芯接头224
 200620175129.7 带有聚四氟乙烯涂层的管道焊接内补口接头225 200620175134.8
 一体结构的管道焊接内补口接头226 200620175135.2 聚四氟乙烯主体的管道焊接内补口接头227
 200620158526.3 用于t型接头焊接的双光束焊接头228 200720022209.3 焊钳焊接电缆接头连接装置229
 200720033510.4 舞台架接头焊接夹具230 200720103081.3 钢筋搭接焊接接头的夹具231 200720009105.9
 框架免焊接快速组装接头232 200820054490.3 铜镍铁速焊套管接头233 200720032842.0
 钢质管线焊接接口防腐保护接头

产品说明	焊接式管接头具有配管精度要求不高、连接牢固、耐压能力强、密封性好、安装检修方便、工作安全可靠等优点。
公称压力	1.0 mpa --32 mpa。
适用温度	由使用介质和选用垫片决定，常规 450 。
适用介质	油、水、气等非腐蚀性或有腐蚀性介质。
制造材料	20#、30#、45#、12crmo、2cr13、304、1cr18ni9、1cr18ni9ti、316、316l、h62。
配管	∅6~ ∅50普通级精度无缝钢管。
终端螺纹	m、zg、r、g、pt、zm、npt等。
详细产品	焊接式直通终端、焊接式直通终端椎管、焊接直通中间、焊接直通穿板、压力表直通、焊接弯通终端、焊接弯通终端椎管、焊接弯通中间、焊接弯通穿板接头，焊接三通中间、焊接四通中间、接管、变径接管、铰接管接头，弯通焊接接管、承插焊异径接头、承插焊弯通、承插焊三通、承插焊四通等。