

加工封头报价 封头报价 佰诚封头厂值得信赖

产品名称	加工封头报价 封头报价 佰诚封头厂值得信赖
公司名称	商丘佰诚金属结构有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省商丘市虞城县工业区
联系电话	15518655767 15518655767

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：商丘佰诚金属结构有限公司

根据三维椭圆封头轴向开孔接管的结构特点和载荷特性，计算采用三维力学模型。网格划分采用20节点六面体单元，并对接管与封头过渡区域网格加密。

也就是说，利用有限元分析法可对该部位的有外载荷以及内压的作用进行了计算，在管道外载荷和内压共同作用下，在应力处沿封头壁厚方向选取路径进行线性化处理，加工封头报价，并将两种工况作用下的应力分类结果进行比较。

要合理确定拉深次数，拉深次数和拉深量是椭圆封头冲压工艺编制中的关键点之一，直接关系到拉深件的质量和拉深工作的经济性。拉深次数决定于每次拉深时允许的极限变形程度，拉伸系数是衡量拉深变形程度的一个重要的工艺参数。

还要选定冲压板料尺寸。如果尺寸不合理，将会直接影响椭圆封头产品的成型质量，定制封头报价，其中冲压板料毛坯尺寸过大将导致封头冲压过程中主缸压力增大，封头直线段部位减薄严重，甚至产生龟裂成为裂纹源，诱发裂纹的产生。

在进行冲压的过程中，针对于薄壁椭圆封头的冲压技术应把握这样几个要点：1、凹模圆角半径的确定，圆角R的大小要适当；2、模具间隙的确定，一般来说，间隙过小会增大冲压时摩擦阻力、降低材料的流动性，降低工件表面质量、使工件拉伸后变得更薄，封头报价，甚至产生龟裂形成裂纹源，导致封头表

面拉裂，降低模具使用寿命;间隙过大冲压时摩擦阻力会减小、材料的流动性增大，引起皱褶和鼓包现象，因此模具间隙大小要适当。加工封头报价-封头报价-佰诚封头厂值得信赖(查看)由商丘佰诚金属结构有限公司提供。商丘佰诚金属结构有限公司位于河南省商丘市虞城县工业区。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前佰诚在日用五金中享有良好的声誉。佰诚取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。佰诚全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司还是从事江苏封头，河北封头厂，封头制造厂的厂家，欢迎来电咨询。