

油罐封头定做 商丘油罐封头 晨扬封头信誉好

产品名称	油罐封头定做 商丘油罐封头 晨扬封头信誉好
公司名称	虞城县晨扬封头制造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	虞城县杜集镇吴洪口村88号（住所）
联系电话	15518655767 15518655767

产品详情

开裂及凹坑缺陷的预防措施开裂控制采取的措施有：严格控制材料质量，材料的机械性能、化学成份、金相组织和工艺性能指标符合技术标准规定；工人熟练掌握加工工艺，控制好冲压速度和压力，经常在上下压圈的接触面上涂润滑油，防止封头的拉裂。防止凹坑的产生主要是保证上模在压边圈中心位置，防止偏心，现场要有测量工具，切忌靠眼睛估计。

减薄超标缺陷及产生原因分析对于冲压封头，封头底部受到模具压力和摩擦力，壁厚减薄小；直边段上部受到压边圈的压应力大于圆滑过渡区延伸的拉应力，厚度增加；圆滑过渡区在拉伸应力和模具压力共同作用下，壁厚减薄大。对于旋压封头，油罐封头定做，压鼓过程中，商丘油罐封头，坯料受到压鼓头的不断捶打，减薄量比冲压封头更大，壁厚均匀性较差。只要工艺控制得当，工艺减薄是可控的。出现减薄超标的主要原因有：一是压边圈压力过大，油罐封头定制，坯料拉伸自由度小；二是坯料和模具光洁度差、润滑剂效果不佳，造成坯料拉伸阻力大，油罐封头厂家，拉伸效果差；三是压鼓工艺控制不好导致壁厚减薄不均。

确定零件展开尺寸的方法主要有以下几种：

- 1)作图法：指用几何制图法将零件展开成平面图形。
- 2)计算法：指按展开原理或压（拉）延变形前后面积不变原则推导出计算公式。
- 3)试验法：指通过试验公式决定形状较复杂零件的坯料展开尺寸，这种方法简单、方便。
- 4)综合法：指对过于复杂的零件，可对不同部位分别采用作图法、计算法来确定坯料展开尺寸，有时也可用试验法配合验证。

制造容器的零件可分为两类：可展开零件和不可展开零件，如圆形筒体和椭圆形封头就分别属于可展开与不可展开零件。

油罐封头定做-商丘油罐封头-晨扬封头信誉好由虞城县晨扬封头制造厂提供。虞城县晨扬封头制造厂是

从事“封头,不锈钢封头,压力容器封头,钢球”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：武经理。同时本公司还是从事河南封头，新乡不锈钢封头，河北椭圆封头的厂家，欢迎来电咨询。