

江苏碳钢旋压封头生产厂家

产品名称	江苏碳钢旋压封头生产厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 卓越的品质、合理的价格，完善的质量保障体系，优质的售后服务创造了禹拓品牌。到目前为止，晟拓已经拥有相当齐全的产品结构，并且，所生产的大型封头产品品质堪称同行业中的精品，决不允许一件有疑问的产品流向市场，从产品的设计、原材料的选料、加工制造、出厂包装直到售后服务。碳钢封头生产厂家椭圆封头又称为椭圆型封头、椭圆封头即为由旋转椭圆球面和圆筒形直段两部分组成的封头。旋转椭圆球面母线的长、短轴之比为2.0的椭圆形封头，习惯上称为标准椭圆形封头。椭圆封头的力学性能仅次于半球封头，但优于碟形封头。由于椭圆封头的深度介于半球形和碟形封头之间，压设备及模具的要求、制造难度亦介于两者之间，即比半球封头容易，比碟形封头困难。近年来由于采用旋压制工艺，为制造大直径椭圆形封头带来了方便。椭圆封头因综合性能较好，被广泛用于中低压容器。椭圆封头质量控制上遵循一系列的步骤。此步骤为：进料-理化-下料-热锻成型-热处理-检验-金加工-成品检验-标识-成品检验-标识-包装打字-发运。国标封头是石油化工、原子能到食品制多行业压力容器设备中不可缺少的重要部件。平底封头生产厂家

碳钢封头加热与拉伸1、碳钢封头毛坯的加热和终压温度2、特殊钢种按工艺执行，不锈钢复合钢板按复合层要求进行加3、毛坯在加热炉中摆放应加支座，多块毛坯同时加热时毛坯之间要加厚支垫，不得将毛坯重叠，防止过烧或烧不透。压凸的封头毛坯凹面应朝上。4、当工艺要求带热处理验证性试板的封头，试板应与封头毛坯同时装炉，同时出炉。5、当毛坯加热到 时应按0.8min/mm厚度进行保温，待毛坯各处温度均匀后再继续升温到加热温度，防止过热或过烧。6、碳钢封头毛坯出炉后，应立即吊运至胎模上，迅速找正，以保证封头冲压温度。7、拉伸时的速度应均匀适宜。8、热压碳钢封头终压温度应不低于700 ，一般不进行热处理，但如终压温度小

于700 ℃时，必须进行消应力退火处理。有特殊要求的产品按工艺执行。9、不锈钢及不锈复合钢封头在 范围内快速加热（或冷却）且终压温度不得低于850 ℃，否则应进行固熔处理。10、产品脱模后需冷至550 ℃以下，方可吊运，以防变形。

平底封头生产厂家 平底封头产品特点一般采用模压和旋压两种方式进行加工，模压平底封头的底部平整度较高，下料尺寸大，成本较高，适用于要求较高的设备；而采用旋压的工艺，制作出来的平底封头底部平底整稍差一点，下料尺寸偏小一点，成本较低，但不影响一般设备的使用。旋压封头的特点是：用很小的变形力可成形很大的工件；使用设备比较简单，中小尺寸的薄板件可用车床旋压；模具简单，只需要一块芯模，材质要求低。公司产品主要有：直径159mm-6500mm的各种材质的封头、冷却器、塔类设备、斧类设备、供水设备、硫化设备、石油设备、换热器、换热机组、不锈钢容器、囊式气压罐、变频供水、压力罐、分汽包、蒸压釜、蒸汽锅炉、导热油锅炉、水暖锅炉等产品广泛应用于化工、冶金、食品等行业。另外我公司还可以根据用户需求，设计制作特殊功能的各类封头。平底封头生产厂家 禹拓公司自建厂以来一直秉承诚信为本.质量di一为宗旨.以合理的价格优质的服务*的质量回报社会和广大用户.本着见人敬一尺.有利让一分.遇难帮一把.某事商*的合作态度容得各界人士的好评和信赖.公司主营.椭圆封头.蝶形封头.压力容器封头.油罐封头.冲压封头.压力罐封头.罐体封头等规格齐全.各种标准椭圆封头.球形封头.碟形封头.平底形封头.球冠形封头.锥形封头及锅炉冲孔封头.管帽系列可生产.国标管帽.美标.德标.日标管帽.