

# 国标冲压封头制造厂家

产品名称	国标冲压封头制造厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	30.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县盐山镇南隅村（注册地址）
联系电话	17331729618

## 产品详情

不锈钢封头（管帽）、也称为堵头、盖头、管子盖、闷头、用来封闭管路，作用与管堵相同，但管帽可直接旋在管子上，不须要其他管件。管帽包括凸形管帽、锥壳、变径段、平盖及紧缩口的设计。

一、拉伸模与润滑1、根据产品名细表中的工装号选用胎模。2、使用的拉伸模应完好，上模排气孔不得堵死，经验证合格后方可使用。3、上下模及压紧环分别用螺柱和附具固定在冲头和压力机底座上，调整圆周方向间隙均匀，其差值 1mm.4、每拉伸一个封头前，应检查胎模是否有松动和偏移，以及其他缺陷，确认完好后，方可继续使用。5、每个产品拉伸和压制前，清除胎模工件面上的氧化皮，熔渣等杂物，并给拉环均匀的涂刷润滑剂。冷拉伸封头时，上下模和压边圈工作面，毛坯周边的上下面，涂刷润滑剂。6、润滑剂的配制二、毛坯予压1、为了避免薄封头拉伸时起皱和鼓包，可先将毛坯\*次予压成拱形。2、拼接的毛坯料的焊接接头余高须全部打磨至与母材平齐后方可进行压制。当板料拼接时，其\*外一条焊缝距板中心距离应小于 $0.25D_i$ 且\*小板宽不得小于300mm。（ $D_i$ --封头内直径）3、拼接的毛坯板料压凸后，需用放大镜严格检查是否有裂纹，当有怀疑时，可作表面探伤检查。4、拼接的毛坯板料压凸时，焊接接头处产生裂纹时，应把裂纹清除掉，按工艺要求进行焊补与探伤。三、加热与拉伸1、不锈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50~100mm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800~850 时应按 $0.8\text{min/mm}$ 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、不锈钢封头毛坯出炉后，应立即吊运至胎模上，迅速找正，以封头冲压温度。7、拉伸时的速度应均匀适宜。8、热压不锈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，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450 ~850 范围内应加热（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。