

不锈钢管帽封头生产厂家

产品名称	不锈钢管帽封头生产厂家
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

304不锈钢封头生产厂家。河北厚创管道装备有限公司，不锈钢封头生产厂家。朋友，优质产品名扬天下，劣质产品关门回家,想要产品获得客户的支持和信赖，生产的产品没一个质量差，光靠价格便宜的产品能够长久地存活下来下面为您介绍大不锈钢封头，客户在订货的时候只需要填明订货数据、选定材料厚创代为设计、制造。例如说用户对不锈钢封头生产工艺有一定的特殊要求，我厂可与用户协商设计，厚创终满足客的需求。

将平板毛坯或预先成型的毛坯固定到旋转的芯模上，用旋轮对毛坯施加压力，旋轮同时作轴向送进，经过一次或多次加工，得到各种薄壁空心回转体制品的工艺方法（见图[旋压原理图]旋压原理图）。旋压时，旋轮和毛坯的接触区很小，加工材料只局部发生塑性变形,变形抗力小,可用小吨位的设备加工大型的制品，是制造空心锥体、筒形件、半球体和薄壁管材等精密制品的有效方法。旋压产品的精度高，机械性能好，尺寸范围广。旋压的工具模具简单、更换容易；就制造某些产品来说，生产成本比其他方法低。主要缺点是生产工时长，产量低，品种受到限制。适用于生产小批量、多品种的产品。不锈钢封头旋压的分类 旋压按金属的变形特征可分为普通旋压和强力旋压。普通旋压时，毛坯的壁厚和表面积基本不变,只改变毛坯的形状（图a[旋压原理图]旋压原理图）；这种方法多用于压制各种薄壁的铝、铜、不锈钢等日用品，如灯罩、炊事用具及手工艺品。强力旋压时，毛坯的形状和厚度都发生变化，强力旋压分锥形件强力旋压和筒形件强力旋压。锥形件强力旋压时，金属的移动符合正弦定律,是纯剪切变形（图b[旋压原理图]旋压原理图）；这种方法用于生产等壁厚和变壁厚的锥形件和半球形体件等。筒形件强力旋压时，筒形毛坯的壁厚减小，长度增加，体积不变（图c[旋压原理图]旋压原理图）;这种方法用于生产薄壁无缝管材、圆柱形的带底容器和壳体等。旋压按加工温度分为冷旋压、温旋压和热旋压，一般用冷旋压。旋压机床 手工旋压用的机床结构简单，由床头箱、尾顶座床身和工具支持架组成靠用人力控制工具的运动和对被旋压的工件加力,机床的转速可高达2800转/分。新式的普通旋压和强力旋压机床的旋轮均以液压驱动，并配备液压仿形和数控系统。中小型旋压机床多为卧式，大型的多为立式。旋压机床要求刚度好、功率大、精度高和通用性好。目前大的旋压机床可旋压直径6米的零件,旋轮压力大到数百吨。除通用型外，还有各种旋压机床（如封头旋压机），以及大量生产的旋压生产线（如制造油桶和汽车轮箍）。