

国标焊接椭圆封头生产厂家

产品名称	国标焊接椭圆封头生产厂家
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

大口径椭圆封头厂家—河北厚创管道装备有限公司，椭圆大口径封头，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，生产的产品没有一个质量差，光靠价格便宜的产品能够长久地存活下来？下面为您介绍椭圆大口径封头，客户在订货的时候只需要填明订货数据、选定材料代为设计、制造。例如说用户对椭圆大口径封头工艺有一定的特殊要求，我厂可与用户协商设计，终满足客的需求。大口径封头在石油化工设备压力容器制造中的椭圆形封头整体冲压成形加工，应对封头的展开下料和冲压成形后的几何形状尺寸加以质量控制，要所冲压成形的封头几何尺寸符合图纸技术要求，就对封头的制造全部过程加以控制，其质量控制环节非常重要。什么叫旋压技术，也叫金属旋压成形技术，通过旋转使之受力点由点到线由线到面，同时在某个方向给予一定的压力使金属材料沿着这一方向变形和活动而成型某一外形的技术。这里，金属材料具有塑性变形或活动性能，旋压成形不同塑性变形，它是集塑性变形和活动变形的复杂过程，特别需要指出的是，我们所说的旋压成形技术不是单一的强力旋压和普通旋压，它是两者的结合；强力旋压用于各种筒、锥体异形体的旋压成型壳体的加工技术，是一种比较老的成熟的方法和工艺，也叫滚压法。旋压机床的数控化始于六十年代后期，不过当时只是由数控带和机床控制器控制的简易数控旋压机。其后，获得飞速发展的计算机控制技术和微型计算机技术被引入这个领域，从而生产了机床结构和控制技术得到显著改进的各种自动旋压机。一台数控旋压机床不仅可以减轻工作人员的劳动强度，在提高旋压产品的生产效率和成品率等方面起到了关键性的作用，而且对于一些高精度技术要求和形状复杂的旋压产品，数控旋压机更加发挥了它的优势。热压成型和冷压成型，操作方法大致相同。所不同的是，热压前要进行预压或烧结和压制同时进行。装模后先预压，目的是将松散的料经过预压，排出大部分空气，使其毛坯具有一定的密度，减少在烧结过程中的氧化。并且在达到一定的密度后使金属粉末颗粒发生位移和变形，增大颗粒之间的接触，有助于烧结的进行。预压时压力不宜过高，因为在热压过程中，磨具的密度是在热压条件下来达到的。升温烧结是将预压好的磨具连同模具送烧结炉内，待升至烧结温度后需保温30—60min，冷压成型是先冷压，后烧结，烧结时间一般需要保持60—90min。2 硬件设计该旋压机横向采用电液伺服闭环控制，其进给机构采用进口电液伺服阀及放大器、伺服油缸、光栅尺检测构成闭环控制系统，以上器件选用德国力士乐产品。其中两个旋轮呈180°分布。横向伺服油缸采用低摩擦的洪格尔密封元件，伺服性能好。纵向进给系统由西门子伺服电机、编码器、减速器、滚珠丝杠、旋轮座体构成半闭环控制系统。该系统采用滚珠丝杠、大扭矩减速器，丝杠支承座内两个轴承全部采用瑞典SKF产品，系统刚性很高。通过对滚珠丝杠螺距误差的补偿及反向间隙补偿，提高了纵向进给系统的精度。但与德国的旋压技术相比，我国还需要努力追敢，由于，我国很多产品还需要进口，尤其是汽车中的某些零部件。