

不锈钢锥形封头制造厂家

产品名称	不锈钢锥形封头制造厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 国标不锈钢封头加工方法一般分为:整体成形与分瓣成形.整体成形按照加工方式主要有冲压成形与旋压成形,以及很少使用的成形,气(液)压膨胀成形等.整体成形按照加工温度可以分为冷加工和热加工(其中一般称谓的温加工,实际为冷加工的一种).国标不锈钢封头生产厂家由加工方式与温度组合就有了热旋压成形,热冲压成形,冷旋压成形,冷冲压成形及压鼓成形. 封头的不同种类,因此才会有关于各种封头的很多相关知识,我们主要来介绍一个方面,至于是哪个方面,相信读者看过之后就能明白了。1.应力腐蚀裂纹 封头经过冷成形加工,则一定会产生残余应力和冷作强化,如果再加上一些其它操作产生的应力,那么应力就会叠加。一旦遇上有应力腐蚀的环境,那么在短时间内,很可能产生应力腐蚀裂纹。而且,不同的材质,其应力腐蚀裂纹的产生环境也是不同的,比如,碳素钢制成的封头,会产生裂纹;而奥氏体不锈钢,则是在含有氯离子的环境下会产生裂纹。

2.热浸镀锌渗铝裂纹 如果封头是用碳素钢或者低合金钢制成的,那么当它浸泡在热镀锌或渗铝的溶液中时,可能会产生裂纹,也就是热浸镀锌渗铝裂纹,据无锡国鑫封头人士分析,这是由焊接残余应力和加工残余应力共同造成的,因此,在这之前,我们应先进行热处理,去除掉焊接残余应力和加工残余应力,以防这种现象的发生。3.塑性加工痕迹 封头出现焊缝时,在冲压成形前,如果能把去除焊缝的余高,那么将会大大提高成形质量。对于不锈钢封头,也是如此。并且,焊缝与木材的强度存在一定的差异,所以在进行塑性加工时,可能会在表面产生轻微的线状内凹,这不是属于有害缺陷,大家注意了,千万不能搞错了

一、拉伸模与润滑1、根据产品名细表中指定的工装号选用胎模。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,必须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、特殊钢种按专用工艺执行,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 0.8min/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、不锈钢封头毛坯出炉后，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，必须进行消应力退火处理。有特殊要求的产品按专用工艺执行。9、不锈钢及不锈钢复合钢封头在450℃~850℃范围内应快速加热（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。

四、矫形

- 1、允许冷矫形或局部热矫形。冷矫形时可用分瓣压模进行，捶击矫形时，应垫以平板或垫铁，不准直接击打工件。热矫形时始矫形温度为1050℃，终矫温度不低于700℃。
- 2、直边上的皱折应 ≤ 1.5mm，其他缺陷和伤痕均匀打磨平滑，打磨后的厚度不得小于小规定厚度。
- 3、拼板焊接接头处矫形后，严格检查是否有裂纹，若有裂纹应按工艺规定铲除和补焊。
- 4、矫形和补焊必须在热处理前进行，热处理后一般只允许冷矫形。
- 5、碳素钢和低合金钢之冷拉伸不锈钢封头，以及拉伸终压温度低于其材料所允许的终压温度时，其封头应进行正火处理。