

质优价更优封头买好封头到万国

产品名称	质优价更优封头买好封头到万国
公司名称	湖北华国流体设备厂
价格	230.00/个
规格参数	壁厚:2 (mm) 材质:不锈钢 产地:中国浙江
公司地址	中国 湖北 黄石市铁山区 龙江路2弄5号
联系电话	010-0471-000000

产品详情

壁厚	2 (mm)	材质	不锈钢
产地	中国浙江	抗压强度	10
类型	重型	品牌	万国
型号	DN150	直径	154

同等质量价钱最低，同等价钱质量最好，同等衡器信誉第一！”买阀门，万国！你最终的选择.tel：0577-56756859、13819717505杨柏林 qq：764114908

本公司拥有精湛的技艺和全套工艺设备，包括有剪板机、折弯机、冲压机等主要板金，并拥有车床、刨床、磨床、铣床、线切割机床等模具制作必备设备。我司专业生产各种封头，包括有无直边封头（球冠形封头）、椭圆封头(标准封头)、浅型封头、平底封头、球形封头、锥型封头、桶体旋边、半球型旋边、拱型封头、不锈钢封头、碳钢封头、旋边封头、碟（蝶）形封头、不锈钢大小头旋边、膨胀节等。

公司以“让顾客放心是我们永恒的目标，不断进取是公司生存和发展之本”为企业的质量方针，本着追求高品位、服务于社会的质量理念，在激烈的市场竞争中树立了良好的企业形象，发展颇为迅速，技术力量不断壮大。并有丰富的生产管理经验，生产的产品远销国内外各大城市等国家和地区。

长期以来，我们仍不断地进行开发研制新产品的工作，以满足市场不同消费层次的需求。我们的质量信誉已赢得了各地客户的广泛好评，欢迎各界朋友来样来图加工制造。

欢迎全国各地朋友前来参观、及厂内验货，生意不成是本分，买卖成功是缘分，有朋友至远方来不及乐乎，交五湖四海朋友，结天下良师益友，共创新世纪、走向辉煌的未来。

不锈钢封头材质介绍 所有金属都和大气中的氧气进行反应，在表面形成氧化膜。不幸的是，在普通碳钢

上形成的氧化铁继续进行氧化，使锈蚀不断扩大，最终形成孔洞。可以利用油漆或耐氧化的金属（例如，锌，镍和铬）进行电镀来保护碳钢表面，但是，正如人们所知道的那样，这种保护仅是一种薄膜。如果保护层被破坏，下面的钢便开始锈蚀。铬是使不锈钢获得耐蚀性的基本元素，当钢中含铬量达到12%左右时，铬与腐蚀介质中的氧作用，在钢表面形成一层很薄的氧化膜（自钝化膜），可阻止钢的基体进一步腐蚀。除铬外，常用的合金元素还有镍、钼、钛、铌、铜、氮等，以满足各种用途对不锈钢组织和性能的要求。不锈钢通常按基体组织分为：

1、铁素体不锈钢。含铬12%~30%。其耐蚀性、韧性和可焊性随含铬量的增加而提高，耐氯化物应力腐蚀性能优于其他种类不锈钢。2、奥氏体不锈钢。含铬大于18%，还含有8%左右的镍及少量钼、钛、氮等元素。综合性能好，能耐多种介质腐蚀。3、奥氏体-铁素体双相不锈钢。兼有奥氏体和铁素体不锈钢的优点，并具有超塑性。

4、马氏体不锈钢。强度高，但塑性和可焊性较差。不锈钢不会产生腐蚀、点蚀、锈蚀或磨损。不锈钢还是建筑用金属材料中强度最高的材料之一。由于不锈钢具有良好的耐腐蚀性，所以它能使结构部件永久地保持工程设计的完整性。含铬不锈钢还集机械强度高和高延伸性于一身，易于部件的加工制造，可满足建筑师和结构设计人员的需要。不锈钢餐盘。

椭圆封头是采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头，然后将两块半环弯头进行组对焊接成形，椭圆封头的焊接需要按照一定的工序进行生产和加工。一般椭圆封头中含碳量较高则硬度越大，强度也越高，但塑性较低。主要指力学性能取决于钢中的碳含量，而一般不添加大量的合金元素的钢，有时也称为普碳钢或碳素钢。碳钢也叫碳素钢，指含碳量 w_c 小于2%的铁碳合金。椭圆封头根据长期生产制做，在多次失败中总结出，比较合理的科学的新经验，加入一定量的稀土元素改善钢的合金质量。还起细化晶粒作用；在表面形成保护膜，加入一定量的碳化硼，可将硬度控制在hrc45~65的范围之间，同时解决了耐磨弯头的硬度和可焊性之间的矛盾，具有较高的耐磨性，在实际应用中其它耐磨材料与它无法比美。

不锈钢封头的手工放样步骤：1)先按实际尺寸画出弯头侧面投影。包括接缝线。2)按线把每一个封闭线框图形分割成独立的图形。(可以裁剪，也可以单独再画。3)取一个图样，(将中心线垂直的设置)画在另一张纸上，沿图样高度画两条上下平行的横线，并与中心线垂直，长度正好是图样直径的圆周长。(封闭的长方形)4)将图样垂直方向作等分，并作好标记，然后将这些等分线垂直的画到刚才画的展开的长方形内，注意展开图上的点一定要对应投影图样上的点。5)将图样上斜线沿水平方向作等分。并平行的拉到展开的图样上，并对应相应的点。把展开样上得到的交点圆滑连接，就是展开的曲线。

不锈钢封头的手工放样步骤：1)先按实际尺寸画出弯头侧面投影。包括接缝线。2)按线把每一个封闭线框图形分割成独立的图形。(可以裁剪，也可以单独再画。3)取一个图样，(将中心线垂直的设置)画在另一张纸上，沿图样高度画两条上下平行的横线，并与中心线垂直，长度正好是图样直径的圆周长。(封闭的长方形)4)将图样垂直方向作等分，并作好标记，然后将这些等分线垂直的画到刚才画的展开的长方形内，注意展开图上的点一定要对应投影图样上的点。5)将图样上斜线沿水平方向作等分。并平行的拉到展开的图样上，并对应相应的点。把展开样上得到的交点圆滑连接，就是展开的曲线。

工业冲孔封头的磨损一直是影响安全文明生产的一个因素，

随着科学技术不断发展，材料也不断创新，相继出现铸石、铸钢、合金、离心浇注复合陶瓷等材料。冲孔封头在科学的发展中产生相应的发展规划，按照相应的技术发展和性能使用，其中管道内衬氧化铝陶瓷以其高耐磨性、高硬度、耐氧化、耐腐蚀性好和极高的耐高低温强度性能，已成为一种应用最广泛耐磨材料，占据了世界特种陶瓷市场份额(耐磨材料)的80%左右。

在国外，工业企业普遍采用耐磨陶瓷做防磨内衬，包括日本京瓷(kyocera)，九州工业及德国bmw等知名企业均采用高铝瓷制作衬板和耐磨零部件。国外进口设备，大部分都是用这种耐磨冲孔封头，如华能大连发电厂、华能岳阳发电厂一期、国华三河发电厂、大唐徒河发电厂、江苏利港发电厂等厂，耐磨弯头出厂就装贴耐磨陶瓷。

封头冷旋压机基本信息1、机身 为了保证旋压出的封头精度高，机身设计的基本原则是刚性好、强度高，故采用了全封闭式箱形焊接结构，由上横梁、主柱、下横梁三部分组成。上、下横梁均由上下面板及纵向筋板构成了箱形结构，四个主柱也为封闭的“口”形结构，从而保证了机身的整体刚性好，强度高

。横梁的下面板因受顶紧油缸集中力的作用而选用了50mm的厚板，而顶紧油缸的支撑板则可设计较薄，故顶紧油缸的工作载荷能由主支撑传递给整个机身。由于封头坯料直径、重量都较大，人工上下料困难大，且不安全，因此，在设计中采用了上横梁可移开式结构，方便用天车上料及封头成品件的卸下。

2、成形辊机构 成形辊机构设置在机身左侧下横梁内，整个机构由箱体滑块、旋轮、旋轮轴、液压油马达及油缸构成。旋轮和旋轮轴的旋转运动由液压油马达驱动，并由箱体式滑块内的油缸驱动升降，而箱体式滑块则在另一组油缸的驱动下沿着设置在机身下横梁内的导轨作水平方向的运动，这些动作与主轴旋转机构及旋压辊机构的运动相配合，共同完成对封头坯料的旋压加工。

3、旋压辊机构 旋压辊的主体结构设计为箱形滑块结构。导向形式为四面可调导轨，整个机构安置在机身左侧的成形辊机构的上方的机身两立柱间，由一组液压油缸驱动沿机身两立柱间做垂直升降运动，另外一组油缸则驱动滑块做水平方向的运动，形成了一个x、y直角坐标系，在微机指令下可实现任意直线、曲线的运动轨迹。旋压辊的旋压轮在一油缸的驱动下，可在90°范围内改变角度，从而保证在旋压封头加工中可以使旋轮外曲面与坯料更好的贴合，提高了封头民形质量及表面粗糙度。球形封头冷旋压成形技术的发展，封头一步法冷旋压技术的日臻成熟。一步法成形工艺所具有的节省材料、能耗低、生产率高、产品质量好的优点已被越来越多的用户所认识，但由于冷旋压机在原设计中部分结构不尽如人意，对其产品产生不利影响。为此，我们对原设计进行了认真总结，研制了w88k-1600型封头旋压机。实践证明，新研制的封头旋压机性能、精度及产品质量都有新的提高。

一、主要技术参数加工直径：800-1600mm最大坯料厚度：碳钢14mm，不锈钢10mm旋压辊工作力：250kn成形辊工作力：300kn顶紧力：30kn主轴传动功率：55kw成形辊传动功率：38kw液压站总功率：30kw总重量：30t主机外形尺寸（长×宽×高）：3.8m×2.3m×5.5m

二、机器结构该机主要由机身，旋压辊，成形辊，顶紧、主传动机构，润滑、电气、微机—液压伺服控制系统等组成。

1、机身为了保证旋压出的封头精度高，机身设计的基本原则是刚性好、强度高，故采用了全封闭式箱形焊接结构，由上横梁、主柱、下横梁三部分组成。上、下横梁均由上下面板及纵向筋板构成了箱形结构，四个主柱也为封闭的"口"形结构，从而保证了机身的整体刚性好，强度高。上横梁的下面板因受顶紧油缸集中力的作用而选用了50mm的厚板，而顶紧油缸的支撑板则可设计较薄，故顶紧油缸的工作载荷能由主支撑传递给整个机身。由于封头坯料直径、重量都较大，人工上下料困难大，且不安全，因此，在设计中采用了上横梁可移开式结构，方便用天车上料及封头成品件的卸下。

2、成形辊机构 成形辊机构设置在机身左侧下横梁内，整个机构由箱体滑块、旋轮、旋轮轴、液压油马达及油缸构成。旋轮和旋轮轴的旋转运动由液压油马达驱动，并由箱体式滑块内的油缸驱动升降，而箱体式滑块则在另一组油缸的驱动下沿着设置在机身下横梁内的导轨作水平方向的运动，这些动作与主轴旋转机构及旋压辊机构的运动相配合，共同完成对封头坯料的旋压加工。

3、旋压辊机构 旋压辊的主体结构设计为箱形滑块结构。导向形式为四面可调导轨，整个机构安置在机身左侧的成形辊机构的上方的机身两立柱间，由一组液压油缸驱动沿机身两立柱间做垂直升降运动，另外一组油缸则驱动滑块做水平方向的运动，形成了一个x、y直角坐标系，在微机指令下可实现任意直线、曲线的运动轨迹。旋压辊的旋压轮在一油缸的驱动下，可在90°范围内改变角度，从而保证在旋压封头加工中可以使旋轮外曲面与坯料更好的贴合，提高了封头民形质量及表面粗糙度。

4、主传动机构 主传动的的设计为低速大扭矩内曲线径向柱塞油马达直接与主轴相连接驱动，省略了减速装置，简化了机构，减少主机的体积和重量，提高了性能，降低了成本，达到了主轴低速运转的工况，且具有无级调速，输出扭矩大、运行平稳、噪音低的优点。

5、微机—液压伺服控制系统 该机器采用了先进的微机—液压伺服控制技术，能够实现图形编辑、手动、自动编程，手动自动运行等功能。具有图形显示及模拟加工过程功能。操作时，先输入所需要加工封头的各项技术参数及几何图形进行模拟旋压加工，微机将显示或判断该封头每个工步的旋压状况，在用户确认能够准确可靠加工的情况下，再进入实际加工。在旋压加工过程中，对旋压角度、施压道次及其它各项参数等还可以进行修正。在开机后，可手动为各轴的调试提供方便。磁盘管理为用户保存封头各项技术参数及程序提供服务。该系统为四坐标双闭环位置控制，即旋压辊机构的纵向、横向运动的两个增长控制，成形辊机构的纵向、横向运动的两个闭环控制。这四路闭环又受主轴旋转速度控制。位置控制由四路光栅线位移传感器作为检测元件，其检测精度为0.05mm。该系统能够同时进行四个轴的信号检测及控制，可单轴动作，也可以四轴联动。通过完成四个坐标轴的光栅脉冲信号的输入，进行控制运算，经d/a输出控制液压伺服阀等元件，达到轴速度、位置控制的目的，使机器的各项运动轨迹准确平稳。

三、主要特点

1、该机设有上横梁可移出机构，实现了上、下料自动化。

2、采用了对称双旋轮、双内旋轮结构，有利于封头的最终成形。

3、微机控制，操作简单可靠，并可实现自动工艺编程。

4、液压伺服控制使该机各项工艺操作准确平稳。

5、采用了稀油循环冷却润滑，保证了运动部件的充分润滑及运行良好。该机采用了先进的计算机控制和液压伺服控制技术，结构设计合理、刚性好、效率高，各项性能指标均达到设计要求。它的研制成功将促进我国封头冷旋压技术的发展，使封头冷旋压技术迈上了一个新的台阶。

