

不锈钢高压管帽厂家

产品名称	不锈钢高压管帽厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县小庄乡前孙村380号
联系电话	0317-6189980 13931730975

产品详情

河北晟拓管道装备有限公司

测量封头的外周长。若事先行筒体加工，请向生产工厂询问预定封头外周长的尺寸；请将封头外周长4等分，并在筒体和封头上做好标记；、毛坯予压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。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）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。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。加热与拉伸不锈钢封头毛坯的加热和终压温度特殊钢种按专用工艺执行，不锈复合钢板按复合层要求进行加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。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。当毛坯加热到800度~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。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。拉伸时的速度应均匀适宜。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。不锈钢及不锈复合钢封头在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。产品脱模后需冷至550 以下，方可吊运，以防变形。