

平底碳钢封头生产厂家工艺

产品名称	平底碳钢封头生产厂家工艺
公司名称	沧州市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

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 公司产品主要有：直径159mm-6500mm的各种材质的封头、冷却器、塔类设备、斧类设备、供水设备、硫化设备、石油设备、换热器、换热机组、不锈钢容器、囊式气压罐、变频供水、压力罐、分汽包、蒸压釜、蒸汽锅炉、导热油锅炉、水暖锅炉等产品广泛应用于化工、冶金、食品等行业。另外我公司还可以根据用户需求，设计制作特殊功能的各类封头。

封头的生产工艺介绍：第1，在生产中有不合适的地方沾到了碳钢了。主要是加工硬化性造成的，冲压时的变形使不锈钢产生了变形马氏体，产生磁性。每一种解释其实都很合理。这种现象受到冷却速度，材料成分和热处理工艺等因素的影响。当冷却速度愈快，含碳量和合金成分愈高，冷却过程中在热应力作用下产生的不均匀塑性变形愈大，*形成的残余应力就愈大。另一方面钢在热处理过程中由于组织的变化即奥氏体向马氏体转变时,因比容的增大会伴随工件体积的膨胀,工件各部位先后相变，造成体积长大

不一致而产生组织应力。不锈钢封头组织应力变化的*终结果是表层受拉应力,心部受压应力,恰好与热应力相反。组织应力的大小与工件在马氏体相变区的冷却速度、形状,材料的化学成分等因素有关。碳钢、不锈钢封头专业生产厂家找河北禹拓管件制造厂,厂家信得过,是您正确的选择!

由于封头的椭球部分经线曲率变化平滑连续,故应力分布比较均匀,且椭圆形封头深度较半球形封头小得多,易于冲压成型,是目前中、低压容器中应用较多的封头之一。旋压是将平板或空心坯料固定在旋压机的模具上,在坯料随机床主轴转动的同时,用旋轮或赶棒加压于坯料,使之产生局部的压力罐封头塑性变形。在旋轮的进给运动和坯料的旋转运动共同作用下,使局部的塑性变形逐步地扩展到坯料的全部表面,并紧贴于模具,完成零件的旋压加工。旋压加工的优点是设备和模具都比较简单(没有专用的旋压机时可用车床代替),除可成形如圆筒形、锥形、抛物面形成或其它各种曲线构成的旋转体外,还可加工相当复杂形状的旋转体零件。

封头连接部位压力容器封头的应力相比较小,且对筒体和封头的连接部位的应力分布影响不大,即其封头上可安装支座来承受一定的外载荷。不同结构封头的特点:椭球形封头锅炉、压力容器的凸形封头宜采用椭球形封头,选用标准椭球形。采用非标准椭球封头时,其长短轴的比值不得大于碟形封头碟形封头即是有折边的球形封头。它存在较大的弯曲应力,而椭球形封头主要是膜应力,因而在工程使用

不锈钢封头组织应力的大小与工件在马氏体相变区的冷却速度,形状,材料的化学成分等因素有关。不锈钢封头组织应力变化的*

终结果是表层受拉应力,心部受压应力,恰好与热应力相反。实践证明,任何工件在热处理过程中,只要有相变,热应力和组织应力都会发生。只不过热应力在组织转变以前就已经产生了不锈钢封头,而组织应力则是在组织转变过程中产生的,在整个冷却过程中,热应力与组织应力综合作用的结果,就是工件中实际存在的应力。

平底封头产品特点

一般采用模压和旋压两种方式进行加工,模压平底封头的底部平整度较高,下料尺寸大,成本较高,适用于要求较高的设备;而采用旋压的工艺,制作出来的平底封头底部平底整稍差一点,下料尺寸偏小一点,成本较低,但不影响一般设备的使用。旋压封头的特点是:用很小的变形力可成形很大的工件;使用设备比较简单,中小尺寸的薄板件可用车床旋压;模具简单,只需要一块芯模,材质要求低。