

# 自动化机械设备，钣金件数控冲床、铣床设备外壳定制

产品名称	自动化机械设备，钣金件数控冲床、铣床设备外壳定制
公司名称	中山铭偌金属制品有限公司
价格	15000.00/台
规格参数	品牌:MINGRUO 型号:JX003
公司地址	广东省中山市坦洲镇前进四路165号D栋之一
联系电话	18807605562

## 产品详情

7个月前 (02-26) 热度：475

### 【钣金加工】

作为**冲压**封头其最小厚度应符合GB150-1998、JB/T4746-2002及图样的需求。

规划图样若是用标示厚度的约束压力容器钢板用钢封头将不能满意GB150-1998、JB/T4746-2002的需求。即“成形封头实测的最小厚度不得小于封头名义厚度减去钢板厚度负误差C1”的需求。

由于从JB/T4746附录A看出来，冲压封头成形后冲压封头的厚度减薄率在12%~16%之间。压力容器用封头资料通常为容器用钢，其钢板负误差很小。

如，GB6654中的20R、16MnR的钢板负误差C1为0.25mm。例如，图样标示厚度为6mm的16MnR封头，用6mm的钢板约束成形的封头其最小厚度 最小在 $6(1\% \sim 12\%) = 5.28\text{mm}$ 左右不契合“成形冲压封头实测的最小厚度(5.28mm)不得小于冲压封头名义厚度(8mm)减去钢板厚度负误差C1(0.25mm)”【最小 $(5.28 < n(8) - C1(0.25))$ 】的需求”。只能用图样标示厚度以上的钢板约束压力容器用钢封头，即毛坯厚度应大于图样标示厚度。

如上例选用8mm的毛坯钢板成形后的封头可满意“当规划图样标示了冲压封头成形后的最小厚度，可按实测的最小厚度不小于图样标示的最小厚度检验”的需求。

冲压封头平衡环绕的技术介绍但一切冲压封头都不能完成平衡型环绕。球型封头是椭球封头的一个特例，相同不能完成平衡型环绕。

尽管为了减小基体所受的剪切，坚持布局变形的均匀和进步布局功率

，环绕压力容器能够选用平衡型等张力封头或平衡型平面封头，但关于一些有特殊需求的商品，其压力容器封头的形状为半球型的也有所不免，因而环绕球型封头压力容器的研讨势在必行。

冲压封头焊缝变形后不能保证焊缝变形后的质量，焊缝变形后的质量是不是合格应由无损检测成果判别。据此GB150--89与98都取消了这一方位约束，但需求先拼焊后成形的冲孔封头，其拼焊焊缝成形后应进行100%射线或超声检测，其合格等级应与整个容器共同。

冲压封头是[中山铭佑金属制品有限公司](#)

专业出产制作的商品之一，冲压封头采纳冷压封头或者是热压封头，能够在水压机或者是油压机上面出产制作，用上下模具和遍圈直接约束封头，所以加做冲压封头，传统的约束技术，由凸模和凹模组成，凸模根本相当于封头内外表，凹模为外外表。加上上、下模板，导柱导套(导向组织)，退料组织，定位组织，构成一套冷冲压模具

推荐阅读：

[钣金加工中对焊接缺陷、焊接不良的根本解决办法-中山铭佑金属](#)

[标准的钣金加工工序整理集锦](#)

[做钣金机箱要考虑的一些问题\\_中山铭佑金属制品有限公司](#)