

不锈钢冲压封头生产厂家

产品名称	不锈钢冲压封头生产厂家
公司名称	沧州卓越管道有限公司
价格	140.00/件
规格参数	品牌:卓越 规格:1020 产地:河北
公司地址	盐山县蒲洼城工业区，蒲城东路南侧
联系电话	0317-6368727 15133763964

产品详情

标准冲压不锈钢封头技术厂家不锈钢封头已经在很多是大型设备中占有重要的地位，而且不锈钢材质是用的比较多的一种材质，但是虽然生产封头看来很简单，但对于他的要求可是非常高的，因为一些机器非常的贵，他的封头模具成本就很高了，下面我们就要来汇和管件制造厂一起看看不锈钢封头的生产流程了公司拥有先进的设备有1800吨油压机一台，2600吨油压机一台，9600×58旋压机一套，可生产直径15mm-12米种国标、非国标封头。我厂主要生产各种材质的封头包括有无直边封头、椭圆封头(标准封头)、油罐封头、浅型封头、压力罐封头、平底封头、储罐封头、球形封头、砂浆罐封头、锥型封头、水罐封头、拱型封头、气罐封头、碳钢封头、不锈钢封头、旋边封头。我厂以科学的生产工艺、严格的质量管理、先进的服务理念、合理的销售价格，赢得了国内外广大客户的信赖。产品远销广东、福建、江西、浙江、湖南、湖北、山西、北京、天津、黑龙江、山东等十几个省市。

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。

不锈钢封头出现裂纹几种情况:

- 1.如果你的封头是旋压的话，旋压时是否有问题，是否得当。
- 2.不锈钢封头如果是热压，是否对封头材料稳定化处理了没有。
- 3，再就是材料有问题了，看看你的使用条件，是否你买的材料能满足，可能是材质不合格。

不锈钢封头热加工与冷加工有以下三点：

- 1、未经加热，不会发生材质劣化，特别适合不锈钢因加热，会发生材质劣化，导致不锈钢封头耐腐蚀性封头加工。下降，不适合不锈钢封头加工。
- 2、未经加热，不会产生冷却收缩导致的尺寸变化，加热成形，导致模具受热膨胀和封头冷却收缩，尺寸形状规整，尺寸精que且一致性好。

3、未经加热，封头成形后表面维持原有材料的光洁表面，外观漂亮。

不锈钢封头表面的防护:

1.封头与筒体组焊后并进行

PT检查和表面酸洗。要及时清理焊缝、热影响区及周围的焊渣、飞溅、污染物

2.防止不锈钢封头表面的磕碰划伤防止铁离子污染。 3.防止与碳素钢直接接触。

4.不在露天存放，防雨淋。不锈钢酸洗不能用等还原酸。

标准冲压不锈钢封头技术厂家我国现有的封头标准，是按结构型式（椭圆形、碟形、锥形）、成形方式（冲压、旋压）的不同，而分别制订的，这不仅造成不同标准封头质量要求不完全一致的不合理现象，同时也给标准封头的选用、标准的修订带来某些困难。以往的封头标准都是仅与JB150《钢制压力容器》配套的，即只考虑了按规则设计的封头的制造、检验与验收要求，而我国早在1995年就完成JB150与JB4732了压力容器基础标准的双轨制（与《钢制压力容器分析设计标准》），缺少与分析设计相配套的封头标准，不能不说是我国压力容器标准化工作的一大缺憾。容器内径 $D_i=4000\text{mm}$ 、计算压力 $P_c=0.4\text{MPa}$ 、设计温度 $t=50$ 、封头为标准椭圆形封头、材料为16MnR（设计温度才材料许用应力为 170MPa ）、钢材负偏差不大于 0.25mm 且不超过名义厚度的6%、腐蚀裕量 $C_2=1\text{mm}$ 、封头拼焊的焊接接头系数 $\phi=1$ 。求椭圆封头的计算厚度、设计厚度和名义厚度。