

# 永宁封头 冲压平底封头 现货供应

产品名称	永宁封头 冲压平底封头 现货供应
公司名称	沧州振元管道装备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	沧州盐山县孟店乡东帽圈村
联系电话	13013221639

## 产品详情

### 平底封头厂家直销现货供应

平底封头\_，球形封头与筒体组焊后，要及时清理焊缝、热影响区及周围的焊渣、飞溅、污染物，并进行PT检查和表面酸洗；防止不锈钢球形封头表面的磕碰划伤；防止与碳钢直接接触，避免铁离子污染；不在露天存放，防雨淋；避免强制组焊。结构设计要防止拘束应力过大；水压试验用水氯离子含量不得大于25mg/L，试验后要及时吹干；不锈钢酸洗不能用等还原酸；严格遵守《容规》规定的介质相容性。

沧州振元欢迎广大新老客户来电咨询!!! 期待与您合作!!!

### 专业生产平底封头可按图纸加工

对于薄壁封头，冲压平底封头，为了避免出现鼓包皱褶等现象，可采用两次成形法。次冲压应采用比上冲模直径小200mm左右的环，将毛坯冲压成碟形；第二次冲压则采用与封头规格相配合的上下模具，后冲压成型工。毛坯钢板出炉后，应立即放到胎膜上，同时还要清理毛坯上的氧化皮和杂物，并迅速校正，以冲压时温度不低于终压温度。

不锈钢封头进行热压时，应将上下胎模进行预热，预热温度应在150 以上。冲压成形一般来讲，封头工艺规程包括冲压成形、脱模、坡口加工、以及热处理这几个方面。

沧州振元管道装备制造有限公司，专业生产制造加工各种管件，欢迎广大新老客户来电咨询!!! 期待与您合作!!!

在具体操作中很难把握和具体测定，原因是内部温度高而浅表温度低，所以经常出现一些超标状况，焊接式平封头，具体的热旋压工艺:在压机上安装好需要旋压翻边的封头(压鼓或预压完成)以后，让封头，同时用加热进行加热，永宁封头，当加热温度高于650 时即可进行旋压.，设专人，并建立模具档案，

有可能的话要对模具实行计算理，封头厂坯料入炉应在炉温大于600 时进行，然后随炉加热，封头厂允许几块封头坯料同时加热，但装炉时必须注意坯料间距离，低趁层的坯料与的距离不应小于150mm.

永宁封头-冲压平底封头-现货供应(优质商家)由沧州振元管道装备有限公司提供。沧州振元管道装备有限公司( [www.tz1288.com](http://www.tz1288.com) ) 在其它这一领域倾注了无限的热忱和热情，振元管道一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：张领军。