

# 不锈钢封头生产厂家

产品名称	不锈钢封头生产厂家
公司名称	沧州檀达管道设备销售有限公司
价格	66.00/个
规格参数	檀达:3 600:4 盐山:5
公司地址	盐山县城南工业园
联系电话	15231784308

## 产品详情

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。

### 一、拉伸模与润滑

- 1、根据产品名细表中指定的工装号选用胎模。
- 2、使用的拉伸模应完好,上模排气孔不得堵死,经验证合格后方可使用。
- 3、上下模及压紧环分别用螺柱和附具固定在冲头和压力机底座上,调整圆周方向间隙均匀,其差值 1 mm.
- 4、每拉伸一个封头前,应检查胎模是否有松动和偏移,以及其他缺陷,确认完好后,方可继续使用。
- 5、每个产品拉伸和压制前,必须清除胎模工件面上的氧化皮,熔渣等杂物,并给拉环均匀的涂刷润滑剂。冷拉伸封头时,上下模和压边圈工作面,毛坯周边的上下面,涂刷润滑剂。
- 6、润滑剂的配制

### 二、毛坯予压

- 1、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。
- 2、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）
- 3、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。
- 4、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。

## 不锈钢封头生产厂家

### 三、加热与拉伸

- 1、不锈钢封头毛坯的加热和终压温度
- 2、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
- 3、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。
- 4、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。
- 5、当毛坯加热到800~850 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。
- 6、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。
- 7、拉伸时的速度应均匀适宜。
- 8、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。
- 9、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。
- 10、产品脱模后需冷至550 以下，方可吊运，以防变形。

### 四、矫形

- 1、允许冷矫形或局部热矫形。冷矫形时可用分瓣压模进行，捶击矫形时，应垫以平板或垫铁，不准直接击打工件。热矫形时始矫形温度为1050 ，终矫温度不低于700 。
- 2、直边上的皱折应 1.5mm，其他缺陷和伤痕均匀打磨平滑，打磨后的厚度不得小于\*小规定厚度。
- 3、拼板焊接接头处矫形后，严格检查是否有裂纹，若有裂纹应按工艺规定铲除和补焊。
- 4、矫形和补焊必须在热处理前进行，热处理后一般只允许冷矫形。
- 5、碳素钢和低合金钢之冷拉伸不锈钢封头，以及拉伸终压温度低于其材料所允许的终压温度时，其封头应进行正火处理。

## 大口径不锈钢封头使用的注意点

1、测量封头的外周长。若事先进行筒体加工，请向生产工厂询问预定封头外周长的尺寸；2、请将封头外周长4等分，并在筒体和封头上做好标记；

大口径不锈钢球形封头旋边封头椭圆封头罐体封头。找河北泰拓管件制造厂，厂家信得过，是您正确的选择！我厂产品主要还有：半球型封头蝶型封头合金钢封头不锈钢封头碳钢封头椭圆型封头椭圆封头球冠型封头锥型封头对焊焊接封头平底封头锻制管帽高压管帽厚壁管帽大型大口径管帽等，欢迎来电垂询，期待与您合作。

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。

大口径不锈钢球形封头生产厂家球形封头也称为球型封头,就是以球壳的球冠部分所形成的封头,有半球形封头和无折边球形封头两类。压力容器多采用半球形封头作为端封头,其优点是在同样容积下表面积小,相同承压条件下需要的厚度薄,从节省材料和强度上看,是合理的。无折边球形封头与筒体用角焊缝连接,常用作容器中两独立受压室的中间封头,也可作端封头。例如说用户对椭圆大口径封头工艺有一定的特殊要求,我厂可与用户协商设计,泰拓满足客的需求。椭圆封头又称为椭圆形封头、椭圆封头即为由旋转椭圆球面和圆筒形直段两部分组成的封头。其作用就是管道到头了,不准备现延伸了,就用封头焊到管子上,做为一个末端来使用。用在压力容器上,上下各有一个封头,中间是一个直管段,做为压力容器的罐子用。旋转椭圆球面母线的长、短轴之比为2.0的椭圆形封头,习惯上称为标准椭圆形封头。