

# 濮阳国标铝封头生产厂家 四达封头

产品名称	濮阳国标铝封头生产厂家 四达封头
公司名称	新乡县四达封头有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新乡县七里营镇
联系电话	13673518075

## 产品详情

在生产加工安装铝封头的过程中直边段开裂是最常见的故障之一，其中在椭圆形铝封头上来得更加明显，在封头行业加工利润日渐压缩的情况下，国标铝封头生产厂家，一定要对其进行及时的处理：

- 1、现场直接采用等离子沿着环缝偏朝着筒体的一边将铝封头取下，然后重新加工新的封头并安装。
- 2、新加工铝封头采用手工焊接方式，这样就能很好的降低焊接时所出现的热量的输入，将敏化的处理范围尽可能的降低到很小，而且还有有效的避免在热影响区的晶颗粒更大，或者是因为晶颗粒物变大而导致严重的脆化现象，降低焊接所带来的应力。

封头订货技巧:

- 1.封头形状、公称直径（内径、外径）、厚度、直边高度、材质、坡口、数量
- 2.执行标准：JB/T4746-2002
- 3.封头用途及贮存介质
- 4.封头材料要求：复检、UT检查、正火、腐蚀试验
- 5.封头设计要求很小厚度
- 6.焊接：焊接拼缝位置、焊接试板、焊缝是否全部磨平

7.封头无损检测：方法、部位、合格级别

8.封头热处理：目的、工艺要求

9.封头的对准基准：封头与筒体组对是以内圆还是外圆对准，相对应的公差

封头厂家浅谈：大直径中等厚度封头热旋压成形工艺

对于16Mn、4200×55mm和SA516Gr70（外径）3696×70mm标准椭圆形封头的加工，国内过去大多采用热冲压成形工艺。为此，需要有大功率、大开档的压机和相应的上、下冲压模具。诚如大家所知，要制作一个大型冲压模具价格很高，加工周期长，重量达几十吨，需配备大吨位起吊行车，运输也不方便，并且利用率低，故封头的加工成本很高，显然，这是热冲压制造大直径中等厚度封头的主要缺点之一。现在我公司采用日本北海铁工所设计开发的热旋压成形设备和工艺，生产这类中等厚度的封头，在设备制作能力范围内，各种规格的椭圆形、碟形等多种形状的封头，都不需要冲压模具，可降低成本，克服了上述热冲压成形的缺点。因此其加工费用比热冲压低，是其主要优点之一。上述封头，就是用热旋压机加工成形的，现将其成形工艺介绍如下。1封头热施压成形工艺封头旋压成形，按成形温度区分，有冷旋压（常温）、温旋压（<120℃）和热旋压（>800℃）三种。自70年代以来，冷旋压成形已在国内逐步扩大使用，但只适用于板厚为30mm以下的大直径封头，超过30mm厚的封头则难以成形，需采用热冲压或热旋压成形工艺。1.1热旋压成形的适用范围热旋压成形的适用范围。

濮阳国标铝封头生产厂家-四达封头由新乡县四达封头有限公司提供。行路致远，砥砺前行。新乡县四达封头有限公司（[www.xxsdf.com](http://www.xxsdf.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工业锅炉及配件具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（[www.fengtouc.com](http://www.fengtouc.com)）还是从事超宽封头，大直径封头，重型封头的厂家，欢迎来电咨询。