

河南翻边不锈钢封头加工

产品名称	河南翻边不锈钢封头加工
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

不锈钢封头的锻造工艺

不锈钢封头主要是对不锈钢的管子进行封堵，或者是在管道的端面进行焊接，保证管道可以作为容器使用的一种产品，因此比较常使用在压力的容器、食品、石油、化工和电子等不同的行业领域中，并具备较优质的使用性能。

正常情况下，对于不锈钢封头在锻压的时候，温度的要求是比较严格的，必须保证产品在特定的温度范围内，700 的以下的温度中进行锻造，因为在这种温度下锻造的话，其出现氧化皮的可能性会比较少，且不会出现脱碳等不良现象。

在压力容器上常常会使用封头作为封堵件，以保证生产时的密封性，因此，封头在生产中有着非常严格的要求，以保证生产工作的安全进行。不锈钢封头是目前最多的封堵件，但是有些使用没多久就出现变形，这是什么情况呢？

通常我们会将不锈钢封头用于电子、压力的容器以及石油等行业。在对其进行锻制的时候，一般要求不锈钢封头一定要在七百度以下进行工作，这样做的目的是为了减少出现氧化皮的情况，并且不锈钢封头的表层就不会有脱碳的情况出现。我们只需要保证变形是在成型的一个范围之内就行了，这是因为进行冷锻的时候，尺寸的精度以及表层方面的光洁度都是非常容易就能够得到的，所以我们只需要将润滑的冷却以及温度进行控制好就行了，只要在七百摄氏度以下的话，无论是螺纹管件也好，还是焊管件也好，在精度方面都是能够得到比较好的。在进行热锻的时候，在变形以及变形阻力都是受到比较小，所以对于不同的形状而且比较复杂的一些大型锻件都是可以进行锻造出来的，翻边不锈钢封头加工，要是想要得到更高精度以及高尺寸的锻件，那么就可以在九百到一千摄氏度这样一个温度里面进行热锻的一个加工。

从以上情况我们可以看出，温度是让不锈钢封头出现变形的主要原因。因此，大多数封头厂家在制作不

锈钢封头时会采用冷锻进行，以保证封头生产质量。

四达封头厂浅谈：不锈钢封头拼接要求

不锈钢封头拼接要求：

不锈钢封头拼接的距离应有要求，为大于3倍管径，且不小于100mm(焊接热影响区是个高应力区，并且在该区的化学成分会有烧损。碟形盖头的r处避免拼接，会减薄、高应力。拼接时焊缝方向要求只允许是径向和环向。以后大型盖头可能会取消此要求。凸形管帽包括：半球形管帽、椭圆形管帽、碟形管帽和球冠形管帽。从受力角度看凸形管帽中从半球形管帽逐渐不好，但从制造难度上看，逐渐好制造。

河南翻边不锈钢封头加工由新乡县四达封头有限公司提供。“封头,椭圆封头,压力容器封头”就选新乡县四达封头有限公司(www.xxsdfc.com)，公司位于：新乡县七里营镇，多年来，四达封头坚持为客户提供好的服务，联系人：董经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。四达封头期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司(www.xxsdfc.com)还是从事压力容器封头，封头加工厂家，封头厂家的厂家，欢迎来电咨询。