葡萄酒不锈钢罐 不锈钢罐 久鼎酿酒设备

产品名称	葡萄酒不锈钢罐 不锈钢罐 久鼎酿酒设备
公司名称	曲阜久鼎酿酒设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	曲阜市王庄镇工业小区
联系电话	15668129522 15668129522

产品详情

不锈钢罐中不锈钢封头产生缺陷的原因

过烧缺陷及产生原因分析过烧指封头热成形时局部加热温度超过始压温度，产生的板材烧损现象。

在热成形工艺中，因加热炉温度场不均，容易导致封头局部过烧。

不锈钢罐使用煤炉、焦炭炉加热时，炉内温度不易控制，过烧现象常有发生，因此对于不锈钢封头不应采用焦炭和煤加热炉加热。

对于碳钢封头，标准虽未作出规定，但也不宜采用煤炉、焦炭炉加热。

减薄超标缺陷及产生原因分析对于冲压封头，封头底部受到模具压力和摩擦力，壁厚减薄小；

直边段上部受到压边圈的压应力大于圆滑过渡区延伸的拉应力，厚度增加；圆滑过渡区在拉伸应力和模具压力共同作用下，壁厚减薄大。

对于旋压封头，压鼓过程中，坯料受到压鼓头的不断捶打，减薄量比冲压封头更大，壁厚均匀性较差。只要工艺控制得当，工艺减薄是可控的。

出现减薄超标的主要原因有：一是不锈钢罐压边圈压力过大，坯料拉伸自由度小；

二是坯料和模具光洁度差、润滑剂效果不佳，造成坯料拉伸阻力大，拉伸效果差；

三是压鼓工艺控制不好导致壁厚减薄不均。

划伤缺陷及产生原因分析封头划伤是封头加工过程中产生表面损伤缺陷，内外表面都可能出现划伤现象。

划伤产生的主要原因是：一是模具表面不够圆滑，有尖锐缺损；二是热压时，不锈钢罐，坯料表面形成较厚的氧化层，压制过程中脱落造成划伤；三是转运过程中不当操作也会引起外表面划伤。

不锈钢罐拉裂缺陷及产生原因分析拉裂是拉伸力超过材料的强度极限导致开裂。

产生拉裂的原因有：一是材料延伸率低，硫磷含量超标；二是压边圈的压力过大，冲压时造成将毛坯拉裂；三是润滑效果差，模具与坯料间摩擦力不均造成封头的拉裂；四是冲压时模具行程过快，旋压翻边时旋压速度过快，圆滑过渡区已造成横向拉裂。

不锈钢罐搅拌釜结构性能

久鼎不锈钢罐搅拌釜主要由罐体、夹套、搅拌系统三大部分组成。

不锈钢罐搅拌釜

1，不锈钢罐搅拌釜的材料

与物料接触部分均采用304或316L等不锈钢制造，符合GMP标准。

2，定制不锈钢罐，不锈钢罐搅拌釜的配件

搅拌形式多用框式搅拌，确保物料在短时间内均匀调和；同时可根据需要选用框式、锚式、浆式等

密封采用卫生级机械密封，可以保证罐内的压力及防止罐内物料泄漏而造成不必要的污染；

接口采用ISO标准快装卡箍式，方便卫生；

无菌呼吸器，CIP清洗喷头、视镜、法兰、卫生快开人孔等

3，不锈钢罐搅拌釜的表面处理

内表面采用镜面抛光，确保无卫生死角，全封闭的设计确保物料始终处于无菌状态，外表面可选喷砂、磨砂、冷轧原色亚光处理。

加热冷却：加热方式可选蒸汽、电加热、导热油，葡萄酒不锈钢罐，以满足耐酸、耐碱、耐高温、耐磨蚀、抗腐蚀等不同工作环境的工艺需要。

久鼎不锈钢罐进出油管线应装设韧性软管补偿器。

钢制不锈钢罐体应设置防雷防静电接地装置，其接地电阻不应大于10Ω。接地点沿罐底边每30m至少设置一处，卧式不锈钢罐，单罐接地不应少于两处。

每年春季应检查防雷防静电接地装置，测试接地电阻值应符合要求。

浮顶罐的浮船与罐壁之间应用两根截面积不小于25mm2的软铜线连接。

不锈钢罐量应在安全罐位内运行。

储罐区内油管线动火、清罐作业应执行行业规定。

不锈钢罐着火，应立即报告并停止着火油罐的一切作业。组织灭火并适时启动应急预案。

葡萄酒不锈钢罐-不锈钢罐-久鼎酿酒设备由曲阜久鼎酿酒设备有限公司提供。曲阜久鼎酿酒设备有限公司（www.qfdjjx.com）位于山东省曲阜市王庄镇经济开发区。在市场经济的浪潮中拼博和发展，目前久鼎酿酒设备在机械加工中享有良好的声誉。久鼎酿酒设备取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。久鼎酿酒设备全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。