

# 冲压碳钢封头 碳钢封头 宏盛金属

产品名称	冲压碳钢封头 碳钢封头 宏盛金属
公司名称	泰安市岱岳区宏盛金属结构制造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市岱岳区山口镇东迓庄村
联系电话	18266525168

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：泰安市岱岳区宏盛金属结构制造厂

由于夹紧座的夹紧、松开需要一定时间，在此时间内，钢管需处于静止状态。在分析时发现：该技术的难点在于运用何种方法实现线圈对直管段不间断加热和前直管段夹紧(或后直管段松开)同步进行。经过多方面的考虑、研究确定：夹紧座夹紧、松开所需要的时间依靠线圈一边向后移动、一边加热的方法，同时夹紧座进行夹紧或松开钢管。根据上面的分析，制定了如下整体加热工艺流程：摇臂放置零度位置—线圈前移至线圈中心前方距离L位置、钢管推进至线圈前端平齐—加热开始—推进开始—(达到要求长度后)推进停止、线圈以一定速度开始后移(这时钢管静止)—同时摇臂前移靠紧、钢管卡瓦夹紧—线圈到中心线后停止，同时推进开始—达到预定弯曲角度—推进停止、线圈后移开始—同时卡瓦打开(弯曲角度大时应有天车配合)摇臂移走—线圈停止、推进开始(达到要求直管段后)推进停止、加热停止—卸下弯管—进入下一循环。

封头制作工艺中的拉伸与润滑的知识，有些人可能还不是很了解它，也不是很熟悉，那么就一起来学习一吧，在您以后的应用中说不定会用的到。

- 1、根据产品名细表中的工装号选用胎模；
- 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，碳钢蝶形封头，其差值 1mm；
- 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，冲压碳钢封头，方可继续使用；
- 5、每个封头拉伸和压制前，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，碳钢封头，涂刷润滑剂；
- 6、润滑剂的配制热拉伸时：石墨粉+机油冷拉伸不锈钢。滑石粉+肥皂+机油。

碳钢封头的常用的类型有 椭圆形封头 半球封头 蝶形封头 锥形封头 无直边封头 平底封头 等等 产品规格齐全 质量达到行业的各项标准 壁厚2-60mm 口径 32-10000mm 厂家备有大量现货 欢迎新老用户采购。 GB/T、JB/T。碳钢封头：如按结构型式分类的JB576-64《碟形封头》、JB/T《椭圆形封头》、JB/T《90°折边锥形封头》、JB/T《60°折边锥形封头》和按成形分类的JB/T《旋压封头》。

大口径拼接碳钢封头的热旋压成形技术相对的热冲压成形有诸多方面的优势，它无需投入昂贵的模具费用，大口径碳钢封头，对于非标形状、非标尺寸的碳钢封头制作不会受到，制作成本相对较低，旋压可以灵活多变，对于具有开裂倾向的材料把握性比较大。

冲压碳钢封头-碳钢封头-宏盛金属(查看)由泰安市岱岳区宏盛金属结构制造厂提供。“ 不锈钢封头,椭圆封头,半球封头,碟形封头 ” 就选泰安市岱岳区宏盛金属结构制造厂（[www.tahsjs.com](http://www.tahsjs.com)），公司位于：泰安市岱岳区山口镇东迓庄村，多年来，宏盛金属坚持为客户提供好的服务，联系人：崔延慧。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。宏盛金属期待成为您的长期合作伙伴！