

封头制造厂家报价 晨扬封头实力强 生产封头制造厂家报价

产品名称	封头制造厂家报价 晨扬封头实力强 生产封头制造厂家报价
公司名称	虞城县晨扬封头制造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	虞城县杜集镇吴洪口村88号（住所）
联系电话	15518655767 15518655767

产品详情

在高压容器中，特别是直径较大的容器经常采用球形封头，因为球形封头在内压作用下两向应力相等，受力状况好。球形封头所需厚度往往比筒体厚度小很多，既可以节省材料又可以减轻负重。此时封头与筒体的连接形式通常有以下几种，

考虑到堆焊的焊材耗费与施焊难度（特别是筒体厚度与封头厚度相差较大时），通常采用d)、f)结构形式较多，都是通过对筒体削边，并把削边部分看作球形封头的一部分。在削边过渡区域，加工封头制造厂家报价，由于结构不连续性，使得该过渡区域成为容器的高应力区之一。

制造角度考虑

椭圆形封头直边段的设置，有利于因冲压边缘折皱严重而难于修复时切割部分或全部直边。同时避免封头和圆筒的连接焊缝处出现径向曲率半径突变，以改善焊缝的受力状况。直边段的设置有利于封头与筒体组对时的装配，生产封头制造厂家报价，另外封头与筒体之间的焊缝两边直边段的存在有利于无损检测的进行。

标准中的规定

GB/T25198-2010中6.3.10中规定了封头直边高度的要求，当封头公称直径DN ≤ 2000mm时，直边高度h为25 mm；当封头公称直径DN>2000mm时，直边高度h为40mm，直边高度公差为（-5%~10%）h。

不锈钢压力容器封头缺陷的预防措施：

不锈钢压力容器封头压制过程中，受力复杂，容易产生各种各样的缺陷。根据不同缺陷形成的原因，做好相应的预防措施，封头制造厂家报价，是保证封头质量的重要环节。

裂纹缺陷的预防措施针对不锈钢压力容器封头裂纹产生的不同情况采取不同的措施，直边段裂纹主要通过旋边速度和压力、冲压速度来控制；严格控制切割工艺，坯料边缘打磨光滑防止端口裂纹产生；焊缝及热影响区裂纹，要严格控制焊接工艺参数、减慢冷却速度、适当提高焊缝形状系数、尽可能采用小电流多层多道焊，以避免焊缝中心产生裂纹，防止咬边，控制焊高，对焊缝区域进行合理的热处理等。

封头制造厂家报价-晨扬封头实力强-生产封头制造厂家报价由虞城县晨扬封头制造厂提供。虞城县晨扬封头制造厂是从事“封头,不锈钢封头，压力容器封头，钢球”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：武经理。