

# 标准封头厂 封头厂 虞城晨扬厂家可靠

产品名称	标准封头厂 封头厂 虞城晨扬厂家可靠
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

在不锈钢压力容器封头加工过程中，缺陷的产生不可避免，有些缺陷虽然超标，但进行修复后对其安全性能并无太大影响。本着节能降耗的原则，在确保封头质量的前提下，应尽量进行修复。有些缺陷无法进行修复，或者修复后无法保证封头的力学性能，就要进行报废处理了。裂纹缺陷可通过打磨消除。采用超声波无损检测确定缺陷位置及长度，然后用砂轮进行打磨，先从裂纹两端开始打磨，把缺欠位置打磨成U形槽，再进行表面探伤检查缺欠是否完全被清除，直到确认完全清除，打磨深度超过钢材厚度5%或2mm时，应进行补焊。

球缺封头和它的放样图及展开图。本例一般多用于直径较大的设备或容器的封头中，封头厂，由于材料或加工条件的限制需要分片下料，罐体封头厂，加工成形后再组拼成球缺。本图例用等曲线法作分片中各板片的近似展开

1.在放样主视图中根据材料的板宽或加工条件的情况来确定弧线E点和F点的具体位置，并使两点以中心轴线对称，并将两接口位置投影到放样俯视图中。过B点作圆弧的切线，水罐封头厂，交轴线上于O点。

2.在展开图中作十字中心线，以O"为中心，取AB和CD的长度都等于放样主视图中两端点A、B间的弧长。放样立面图中过B点作圆的切线交中心线上于O点，得到展开半径值R1。以A、B、C、D四点为圆心，以R，为半径画弧交中心线上得O1~O四点。

一般旋压封头采用冷旋压，但当封头厚度较厚或者材料强度很高时使用冷旋压就有困难，对在冷旋压设备能力界限边缘的封头，如果使用冷旋压，就会发生材料分层、表面微裂纹等问题；对超过能力范围的冷旋压就无法加工。这时，可以采用热旋压方法加工。

热旋压加工，采用火焰喷射加热，因为需要留出加工与加热位置，保温设备不能全部封闭，效果远远不如炉内加热，因此，温度不均匀，必然造成组织的不一致。对封头的球面R部、过渡r部、直边部进行金相与力学性能分析，虽然结果全部合格，但不同部位存在的差异较大。同时，对不同材料的封头加工，

结果也不一样。因此，对原始状态为正火的碳素钢以及一般奥氏体不锈钢封头在热旋压以后都需要进行重新正火或者固熔处理。

标准封头厂-封头厂-虞城晨扬厂家可靠(查看)由虞城县晨扬封头制造厂提供。“封头,不锈钢封头,压力容器封头,钢球”选择虞城县晨扬封头制造厂，公司位于：虞城县杜集镇吴洪口村88号，多年来，晨扬封头坚持为客户提供好的服务，联系人：武经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。晨扬封头期待成为您的长期合作伙伴！