

不锈钢封头定制 虞城晨扬规模大 高压不锈钢封头定制

产品名称	不锈钢封头定制 虞城晨扬规模大 高压不锈钢封头定制
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

制造方面及材料消耗

各种封头一般是由敲打、冲压、滚卷或成型制造，高压不锈钢封头定制，半球形与椭圆形封头通常用冲压的方法制造，大型半球形封头亦可先冲压成球瓣，然后组对拼焊而成，碟形封头通常用敲打、冲压或成型，折边部分可滚压或敲打制成。

从制造工艺分析，封头越深，圆形不锈钢封头定制，直径与壁厚越大，越不易制造成，不锈钢封头定制，尤其当选用高强钢更如此。

整体冲压半球形封头不如椭圆形封头好制造。

无折边球面封头是部分球壳直接焊到圆筒壳或法兰上，是交错的非公切线连接。在连接点沿球壳切线方向对圆筒壳有一圈拉力。

为此，GB150中按应力分类设计原则，以控制连接边缘大径向综合拉应力强度 $3[\sigma]$ 来确定无折边球面封头的壁厚。

对于半球形封头，圆筒在连接边缘处的外表面具有大环向综合拉应力，其值仅为 $1.031pR/\delta$ ；而半球形封头在连接边缘的内外表面均具有大环向拉应力，其值更小，仅为 $0.75pR/\delta$ 。

在封头制造过程中，缺陷也是时常出现，例如麻点，划伤，鼓包，变形，橘皮现象，焊缝棱角度突变等。

鼓包

由于压边模压边力过小，也有可能材质厚薄不均匀引起的。

解决方法：利用的鼓包修整机，修正不了就需要用旋压修正，一点一点修正。

变形

由于圆片的大块与接头本身的实际厚度不一致，冲压冲边力不均匀或热处理时，冷热不均匀引起的。

解决方法：可以利用热胀冷缩原理，对变形封头进行加热，然后用水迅速冷却，或者是可以用旋压修正。

橘皮现象

大多数的橘皮现象出于板材本身有分层现象，管道不锈钢封头定制，然而肉眼是观察不出来的，只能是在冲压，压鼓工序中，橘皮现象才能被发现。

解决方法：比较浅的橘皮现象，可以经过细微的打磨处理干净，比较深的，则需要补焊，补焊后再打磨。

不锈钢封头定制-虞城晨扬规模大-高压不锈钢封头定制由虞城县晨扬封头制造厂提供。不锈钢封头定制-虞城晨扬规模大-高压不锈钢封头定制是虞城县晨扬封头制造厂今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：武经理。同时本公司还是从事河南封头，新乡不锈钢封头，河北椭圆封头的厂家，欢迎来电咨询。