

# 标准不锈钢旋压封头生产厂家

产品名称	标准不锈钢旋压封头生产厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

## 产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 旋压封头产品是旋转椭圆球面和圆筒形直段两部分组成的封头。旋转椭圆球面母线的长、短轴之比为2.0的椭圆形封头，习惯上称为标准椭圆形封头。椭圆封头的力学性能仅次于半球封头，但优于碟形封头。由于椭圆封头的深度介于半球形和碟形封头之间，对冲压设备及模具的要求、制造难度亦介于两者之间，即比半球封头容易，比碟形封头困难。近年来由于采用旋压制遣工艺，为制造大直径椭圆形封头带来了方便。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25mm；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。大口径无折边球形封头与筒体用角焊缝连接，常用作容器中两独立受压室的中间封头,也可作端封头。

大口径压力容器封头旋压时，恰当地选择合理的主轴转速，赶形的过渡形状以及滚轮施压的大小是比较重要的问题，主轴转速如果太低，坯料将不稳定；若转速太高，材料与滚轮接触次数太频繁，容易过度碾薄；合理的转速与材料种类、厚度及芯模直径有关，当坯料直径较大，厚度较小时，转速可较小，相反则较大。16Mn大口径压力容器封头旋压加工的变形过程：封头在旋压过程中，从一块平的圆板坯料转化为椭圆封头，圆板坯料的周向受压，径向受拉，但它与拉延加工是不一样的，旋压时滚轮与坯料之间基本上是点接触，坯料在滚轮的作用下，产生两种变形：一种是与滚轮直接接触的材料产生局部塑性变形；另一种是坯料沿着滚轮加压的方向倒伏。在操作过程中控制滚轮很重要，如操作不当，则会引起材料失稳、起皱、摇晃或撕裂。

Q345B大口径封头制造角度考虑,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。同时避免大口径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，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。大口径压力容器封头是压力容器的重要受压元件之一，分椭圆形封头、碟形封头、半球形封头和锥形封头等几种，但由于制造简单，以椭圆形封头应用\*\*\*多。标准椭圆封头由椭球部分和短圆筒（即直边段）部分组成。椭圆形封头为什么要设置直边段？直边段的作用是什么？椭圆形封头直边段的设置一方面是防止边界效应形成的\*\*\*大弯曲应力与封头和筒体对接环焊缝的焊接应力叠加，另一方面封头的直边段设置便于封头的加工、与筒体的组对，以及焊缝的无损检测。