

大口径焊接管帽生产厂家

产品名称	大口径焊接管帽生产厂家
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 碳钢封头的其他叫法：碳钢无直边封头、桶体旋边、椭圆封头、碟形封头、浅形封头、各种大小头旋边、不锈钢大小头旋边、平底、半球形旋边、球形封头等。规格：32MM-8000MM厚度：1MM60MM随圆形封头组织应力的大小与工件在马氏体相变区的冷却速度,形状,材料的化学成分等因素有关。不锈钢封头组织应力变化的*终结果是表层受拉应力,心部受压应力,恰好与热应力相反。实践证明,任何工件在热处理过程中,只要有相变,热应力和组织应力都会发生。只不过热应力在组织转变以前就已经产生了不锈钢封头,而组织应力则是在组织转变过程中产生的,在整个冷却过程中,热应力与组织应力综合作用的结果,就是工件中实际存在的应力。 碳钢弯头是一种使用钢制热压成型或通过锻造技术成型的弯头,连接方法是通过弯头与钢管对焊,利用电阻热将两工件沿整个端面同时焊接起来的,通常有电阻对焊和闪光对焊2种方法,生产率很高、很容易实现自动化,所以已经获得了广泛应用。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。椭圆封头因综合性能较好,被广泛用于中低压容器。

封头使用的注意点 测量封头的外周长。若事先行筒体加工,请向生产工厂询问预定封头外周长的尺寸;请将封头外周长4等分,并在筒体和封头上做好标记;、毛坯予压为了避免薄封头拉伸时起皱和鼓包,可先将毛坯*次予压成拱形。拼接的毛坯料的焊接接头余高须全部打磨至与母材平齐后方可进行压制。当板料拼接时,其*外一条焊缝距板中心距离应小于 $0.25D_i$ 且*小板宽不得小于300mm。(D_i --封头内直径)拼接的毛坯板料压凸后,需用放大镜严格检查是否有裂纹,当有怀疑时,可作表面探伤检查。拼接的毛坯板料压凸时,焊接接头处产生裂纹时,应把裂纹***掉,按工艺要求进行焊补与探伤。加热与拉伸

不锈钢封头毛坯的加热和终压温度特殊钢种按专用工艺执行,不锈复合钢板按复合层要求进行加毛坯在加热炉中摆放应加支座,多块毛坯同时加热时毛坯之间要加50~100mm厚支垫,不得将毛坯重叠,防止过烧或烧不透。压凸的封头毛坯凹面应朝上。当工艺要求带热处理验证性试板的封头,试板应与封头毛坯同时装炉,同时出炉。当毛坯加热到800~850 时应按 0.8min/mm 厚度进行保温,待毛坯各处温度均匀后再继续升温到加热温度,防止过热或过烧。不锈钢封头毛坯出炉后,应立即吊运至胎模上,迅速找正,以保证封头冲压温度。拉伸时的速度应均匀适宜。热压不锈钢封头终压温度应不低于700 ,一般不进行

热处理，但如终压温度小于700℃时，必须进行消应力退火处理。有特殊要求的产品按专用工艺执行。不锈钢及不锈钢复合钢封头在450℃~850℃范围内应快速加热（或冷却）且终压温度不得低于850℃，否则应进行固熔处理。