

合金球冠封头生产厂家

产品名称	合金球冠封头生产厂家
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 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。厚度：1MM-60MM，直径：10mm-6.8m。

椭圆封头质量控制上遵循一系列的步骤。此步骤为：进料-理化-下料-热锻成型-热处理-检验-金加工-成品检验-标识-成品检验-标识-包装打字-发运。****封头是石油化工、原子能到我们不能给您di的价格，只能给您gao的品质！河北禹拓管道装备制造有限公司主要生产，不锈钢/合金钢/碳素钢/等弯头、三通、异径管、大口径钢板焊制管件、冲压管件、图纸定做管件，公司将以良好的信誉、雄厚的实力、**的生产技术、**的产品、优惠的价格欢迎新老客户光临惠顾，并真诚希望与你建立长期的合作关系，互惠互利，共同发展！**

冷旋压椭圆封头是封头厂经常采用的封头制造方式。由旋压机旋压而成。

封头旋压机的布局方式****应该满足工艺要求。一般来说，不同的旋压法决定了所需的成形运动也就决定了各主要部件的相互关系。旋压机的布局就应**满足这些已给定的工艺要求。由于*旋压机的工艺过程较为简单，所需要考虑的因素也较少；对于通用型旋压机则应考虑各种可能的加工要求，例如筒形件或**管材**强力旋压机，只要求几个旋轮布置在工件的周围上，并可作横向和纵向**进给。**

一般是把这几个旋轮等分地布置在一个框架上，可免去纵向进给****问封头旋压和气瓶收或封底旋压，要求一个或两个旋轮布置在工件的一侧或两侧作带横向进给的圆孤摆动。对于既要加工锥形件、筒形件，又要加工复合形零件的通用型旋压则要求一个或两个旋轮布置在主轴轴线一侧或两侧，且要求旋轮不但作横向和m向进给，还要作圆周转角调整。冷旋压椭圆封头，以适应工艺上改变旋轮攻角的要求。此外，由前述可知，冷旋压封头旋压法是多种多样的，它们也对设备结构布局产生各不相同的影响，例如中小直径管材旋压机由于工件和芯模较小，一般把旋轮布置在管子的外圆周，并采取芯模和管子转动的方式，因而这种管材旋压机和通用型旋压机在工作原理上差别不大。根据弯曲加工温度不同，分为两**

种冷和热工作。半连续轧机：包含1架和5轧机精轧机。在半连续轧机，管件在完成通过热轧的经验从管子的一端到另一端本质上是稳定的。高质量**设备加工厂家，为您**高质量封头厂家，河北禹拓封头报价便宜。

由于各种不同的管道焊接标准，通常是通过组织的一些固体半成品工厂，**施工根据**焊管**焊缝等级，因此，也被称为两个焊接弯头。

1、封头的种类

封头包括凸形封头、锥壳、变径段、平盖及紧缩口的设计。凸形封头包括：半球形封头、椭圆形封头、碟形封头和球冠形封头。从受力角度看凸形封头中从半球形封头逐渐不好，但从制造难度上看，逐渐好制造。

2、封头的制造方式

a)小封头：整体成型；

b)大、中型封头：先拼接后成型——用的多，标准中的要求主要针对它而言；

c)特大型封头：因运输及开档等因素要求，先分瓣成型，后组焊在一起。

3、封头的拼接位置

拼接的间隔应有要求，为大于3 σ ，且不小于100mm（焊接热影响区是个高应力区，并且在该区的化学成分会有烧损。所以要避开高应力区，该区域与厚度有关。根据实践经验，应力衰减长度为大于3 σ ，且不小于100mm）。但制冷设备很难达到这一要求，有其特殊性。

碟形封头的r处避免拼接，会减薄、高应力。

拼接时焊缝方向要求只答应是径向和环向。以后大型封头可能会取消此要求。

4、拼接封头的焊接接头系数

先拼接后成型的封头，拼接焊缝应进行100%射线或超声波检测，合格级别随设备壳体走。后成型的焊缝检测级别、比例与设备壳体相同，高了浪费。举例：

假如设备壳体是20%检测，III合格。那封头拼接焊缝和后焊缝也是III合格，焊接接头系数为0.85；

假如设备壳体是**检测，II合格。那封头拼接焊缝和后焊缝也是II合格，焊接接头系数为1。

所以封头拼接固然**检测，但合格级别不一样，随设备壳体走。

但要留意工艺制造过程：

正确的做法是：下料（划线）-小板拼成大板-成型-无损检测。

假如未成型之前做检测是不对的，保证不了成型之后还合格。也就是说无损检测是指良好的无损检测。