

优质封头管帽上海熙臻贸易有限公司

产品名称	优质封头管帽上海熙臻贸易有限公司
公司名称	上海熙臻贸易有限公司
价格	10.00/个
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区海湾镇燎原农场随塘河路857号2幢110室
联系电话	13162915277 15821701875

产品详情

壁厚	3—32 (mm)	材质	碳钢
产地	沧州	抗压强度	100
类型	封头	品牌	熙臻
特殊功能	密封	型号	32—2000
直径	32—2000		

本公司专业生产石油，化工，电力冶金，船厂，容器用，碳钢，合金钢不锈钢厚壁薄壁封头管帽，八字封头，球形封头及各种类型封头管帽。

封头是容器的一个部件（如右图）根据几何形状的不同，可分为球形、椭圆形、碟形、球冠型、锥壳和平盖等几种，其中球形、椭圆形、碟形、球冠型封头又统称为凸型封头。运用于各种容器设备，如储罐、换热器、塔、反应釜、锅炉和分离设备等。

加工范围

0° -180° 的碳钢管、不锈钢管、合金钢管及型钢圈的热煨、冷弯制作。并且可经加工一管子多个弯和空间多弯。加工直径： 76mm - 325mm；加工厚度： 3.5mm - 30mm.

封头的用途

封头是石油化工、原子能到食品制药诸多行业压力容器设备中不可缺少的重要部件。

封头是压力容器上的端盖，是压力容器的一个主要承压部件。

封头的品质直接关系到压力容器的长期安全可靠运行。

封头安全经济合理的成形保证

gb150-1998标准有关厚度的定义

(1) 计算厚度

是按各章公式计算得到的厚度。需要时，尚应计入其他载荷所需厚度。

(2) 设计厚度 d

是计算厚度 与腐蚀裕量 c_1 之和。

(3) 名义厚度 n

是设计厚度 d 加上钢材厚度负偏差 c_1 后向上圆整至钢材标准规格的厚度。即标注在图样上的厚度。

(4) 有效厚度 e

是名义厚度 n 减去腐蚀裕量 c_2 和钢材厚度负偏差 c_1 的厚度

(5) 各种厚度的关系如图

(6) 投料厚度(即毛坯厚度)

根据gb150-1998第10章和各种厚度关系图:

$$s = d + c_1 + c_2 + \delta_1 (\text{厚度第一次设计圆整值}) + c_3 (\text{加工减薄量}) + \delta_2 (\text{厚度第二次制造圆整值})$$

封头设计计算案例

容器内径 $d_i=4000\text{mm}$ 、计算压力 $p_c=0.4\text{mpa}$ 、设计温度 $t=50^\circ\text{C}$ 、封头为标准椭圆形封头、材料为16MnR (设计温度下材料许用应力为 170mpa)、钢材负偏差不大于 0.25mm 且不超过名义厚度的6%、腐蚀裕量 $c_2=1\text{mm}$ 、封头拼焊的焊接接头系数 $\phi=1$ 。求椭圆封头的计算厚度、设计厚度和名义厚度。

k_{pd}

$$\text{计算厚度 } t = \frac{p_c d_i}{2[\sigma]t - 0.5p_c} = 4.73\text{mm}$$

$$2[\sigma]t - 0.5p_c$$

$$\text{计算厚度 } d = t + c_2 = 4.73 + 1 = 5.73\text{mm}$$

考虑标准椭圆封头有效厚度 e 应不小于封头内径 d_i 的0.15%，有效厚度 $e=0.15\%d_i=6\text{mm}$

$$e > d, c_1=0, c_2=1, \text{名义厚度 } n = e + c_1 + c_2 = 6 + 0 + 1 = 7\text{mm}$$

考虑钢材标准规格厚度作了上浮 1mm 的厚度第一次设计圆整值 $\delta_1=1$ ，故取 $n=8\text{mm}$ 。

根据专业封头制造厂技术资料 $d_i=4000$ 、 $n=8$ 封头加工减薄量 $c_3=1.5\text{mm}$ ，经厚度第二次圆整值 $\delta_2=0.5$ 。

如要求封头成形厚度不得小于名义厚度 n 减钢板负偏差 c_1 ，则投料厚度：

$s = n + c_1 + c_3 + \delta_2 = 8 + 0 + 1.5 + 0.5 = 10\text{mm}$ ，而成形后的最小厚度为 8.5mm 。如采用封头成形厚度不小于设计厚度 d （应取 e 值），则投料厚度： $s = d + c_3 + \delta_2 = 8\text{mm}$ ，而成形后的最小厚度为 6.5mm 、且大于有效厚度 e 、更大于设计厚度 d 和计算厚度。

本公司专业生产石油，化工，电力冶金，船厂，容器用，碳钢，合金钢不锈钢厚壁薄壁封头管帽，八字封头，球形封头及各种类型封头管帽。

封头是容器的一个部件（如右图）根据几何形状的不同，可分为球形、椭圆形、碟形、球冠型、锥壳和平盖等几种，其中球形、椭圆形、碟形、球冠型封头又统称为凸型封头。运用于各种容器设备，如储罐、换热器、塔、反应釜、锅炉和分离设备等。

加工范围

$0^\circ - 180^\circ$ 的碳钢管、不锈钢管、合金钢管及型钢圈的热煨、冷弯制作。并且可经加工一管子多个弯和空间多弯。加工直径： $76\text{mm} - 325\text{mm}$ ；加工厚度： $3.5\text{mm} - 30\text{mm}$ 。

封头的用途

封头是石油化工、原子能到食品制药诸多行业压力容器设备中不可缺少的重要部件。

封头是压力容器上的端盖，是压力容器的一个主要承压部件。

封头的品质直接关系到压力容器的长期安全可靠运行。

封头安全经济合理的成形保证

gb150-1998标准有关厚度的定义

(1) 计算厚度

是按各章公式计算得到的厚度。需要时，尚应计入其他载荷所需厚度。

(2) 设计厚度 d

是计算厚度与腐蚀裕量 c_1 之和。

(3) 名义厚度 n

是设计厚度 d 加上钢材厚度负偏差 c_1 后向上圆整至钢材标准规格的厚度。即标注在图样上的厚度。

(4) 有效厚度 e

是名义厚度 n 减去腐蚀裕量 c_2 和钢材厚度负偏差 c_1 的厚度

(5) 各种厚度的关系如图

(6) 投料厚度(即毛坯厚度)

根据gb150---1998第10章和各种厚度关系图:

$$s = \delta + c_1 + c_2 + \delta_1 (\text{厚度第一次设计圆整值}) + c_3 (\text{加工减薄量}) + (\text{厚度第二次制造圆整值})$$

封头设计计算案例

容器内径 $d_i=4000\text{mm}$ 、计算压力 $p_c=0.4\text{mpa}$ 、设计温度 $t=50$ 、封头为标准椭圆形封头、材料为16MnR (设计温度才材料许用应力为 170mpa)、钢材负偏差不大于 0.25mm 且不超过名义厚度的6%、腐蚀裕量 $c_2=1\text{mm}$ 、封头拼焊的焊接接头系数 $\phi=1$ 。求椭圆封头的计算厚度、设计厚度和名义厚度。

k_{pd}

$$\text{计算厚度 } \delta = \frac{p_c d_i}{2[\sigma]t - 0.5p_c} = 4.73\text{mm}$$

$$2[\sigma]t - 0.5p_c$$

$$\text{计算厚度 } \delta_d = \delta + c_2 = 4.73 + 1 = 5.73\text{mm}$$

考虑标准椭圆封头有效厚度 e 应不小于封头内径 d_i 的0.15%，有效厚度 $e=0.15\%d_i=6\text{mm}$

$$e > \delta_d, c_1=0, c_2=1, \text{名义厚度 } n = e + c_1 + c_2 = 6 + 0 + 1 = 7\text{mm}$$

考虑钢材标准规格厚度作了上浮1mm的厚度第一次设计圆整值 $\delta_1=1$ ，故取 $n=8\text{mm}$ 。

根据专业封头制造厂技术资料 $d_i=4000$ 、 $n=8$ 封头加工减薄量 $c_3=1.5\text{mm}$ ，经厚度第二次圆整值 $\delta_2=0.5$ 。

如要求封头成形厚度不得小于名义厚度 n 减钢板负偏差 c_1 ，则投料厚度：

$s = n + c_1 + c_3 + \delta_2 = 8 + 0 + 1.5 + 0.5 = 10\text{mm}$ ，而成形后的最小厚度为 8.5mm 。如采用封头成形厚度不小于设计厚度 δ_d (应取 e 值)，则投料厚度： $s = \delta_d (e) + c_3 + \delta_2 = 8\text{mm}$ ，而成形后的最小厚度为 6.5mm 、且大于有效厚度 e 、更大于设计厚度 δ_d 和计算厚度