

椭圆冲压封头实体厂家

产品名称	椭圆冲压封头实体厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	45.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县盐山镇南隅村（注册地址）
联系电话	17331729618

产品详情

大型椭圆封头价格、大型椭圆封头加工订做生产厂家，.我厂产品涉及范围广泛：大型大口径系列、不锈钢系列、碳钢系列、合金钢系列、防腐保温系列 镀锌衬塑系列、国标非标、美标、德标、俄标、日标电 厂用电标船用船标化工标准系列，我厂产品主要还有：半球型封头蝶型封头 合金钢封头不锈钢封头碳钢封头 椭圆型封头椭圆封头球冠型封头 锥型封头对焊焊接封头 平底封头锻制管帽高压管帽厚壁管帽大型大口径管帽等，欢迎来电垂询，期待与您合作

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。我国现有的封头标准，是按结构型式（椭圆形、碟形、锥形）、成形方式（冲压、旋压）的不同，而分别制订的，这不仅造成不同标准封头质量要求不完全一致的不合理现象，同时也给标准封头的选用、标准的修订带来某些困难。、以往的封头标准都是仅与GB150《钢制压力容器》配套的，即只考虑了按规则设计的封头的制造、检验与验收要求，而我国早在1995年就完成GB150与JB4732了压力容器基础标准的双轨制（与《钢制压力容器分析设计标准》），缺少与分析设计相配套的封头标准，不能不说是我国压力容器标准化工作的一大缺憾。第二，GB150属强制性标准，而根据GB150编制并为之配套的封头标准却是指导（推荐）性的，这显然是不合理的，也难以封头这一重要受压元件的质量。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。 $K_p D_i$ 计算厚度 $=\dots\dots\dots=4.73\text{mm}$ $2[]t -0.5p_c$ 计算厚度 $d = + C_2=4.73+1=5.73\text{mm}$ 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 $e=0.15\%D_i=6\text{mm}$ $e > d$ 、 $C_1=0$ 、 $C_2=1$ 、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的厚度次设计圆整值 $1=1$ ，故取 $n=8\text{mm}$ 。根据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 $2=0.5$ 。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： $s = n+C_1+C_3+ 2=8+0+1.5+0.5=10\text{mm}$ ，而成形后的***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： $s = d(e) +C_3+ 2=8\text{mm}$ ，而成形后的***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。从以上可看出，两种不同要求，使该封头的投料厚度有2mm之差，而重量相差有300kg之多。GB150及有关封头标准的厚度定义不甚合理，主要体现在容器和封头成形后的厚度要求上，

对凸形封头和热卷筒的成形厚度要求不得小于名义厚度减钢板负偏差（ $n-C1$ ），由此可能导致设计和制造两次在设计厚度的基础上增加厚度以成形厚度。为此，曾经提出了***小成形厚度的概念：“热卷圆筒或凸形封头加工成形后需的厚度，其值不小于设计厚度”。也就是说设计者应在图纸上标注名义厚度和***小成形厚度（即设计厚度 d ），这样使得制造单位可根据制造工艺和原设计的设计圆整量决定是否再加制造减薄量。这种厚度的定义和标注是截止2013年国际压力容器界的流行方法，有其合理性，但在我国现行标准中有以下两个问题需解决。