

大型碳钢椭圆封头生产厂家

产品名称	大型碳钢椭圆封头生产厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 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。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。国标封头是石油化工、原子能到食品制多行业压力容器设备中不可缺少的重要部件。执行标准封头的执行标准：压力容器封头GB/T25198-2010管路标准GB/T12459-2005GB/T13401-2005电力标准DL/T695-1999D-GD87-0607石化标准SH3408-96球形封头也称为球型封头,就是以球壳的球冠部分所形成的封头,有半球形封头和无折边球形封头两类。压力容器多采用半球形封头作为端封头,其优点是在同样容积下表面积小,相同承压条件下需要的厚度薄,从节省材料和强度上看,是合理的。无折边球形封头与筒体用角焊缝连接，常用作容器中两****受压室的中间封头,也可作端封头。

椭圆封头又称为椭圆形封头，是由半个椭圆球面和一圆柱直边段组成，它吸取了半球形封头受力好和碟形封头深度浅的优点。由于椭圆部分经线曲率平滑连续，故封头中的应力分布比较均匀。椭圆形封头的深度h取决于椭圆形的长、短轴之比，即封头的内径 D_i 与封头两倍深度之比($D_i/2h$)，其比值越小，封头的深度越大，受力均匀壁也薄，但加工制造困难；比值越大，封头深度越小，易加工制造，但受力状态差，壁厚增大。所以一般 $D_i/2h$ 之值以不大于2.6为宜。当 $D_i/2h=2$ 时，为标准椭圆形封头，它是压力容器常用的一种封头。

碟形封头，又称带折边球形封头，又名蝶形封头。由一个球面、一个某一高度的圆筒直边和连接以上两个部分的曲率半径大小小于球面半径的过渡部分组成。碟形封头为一个连续曲面，在三部分连接处，经线曲率半径有突变，由于曲率变化，因而存在着弯曲应力。弯曲应力和拉伸应力叠加的结果，使这部分的应力突出于其他部分。

与椭圆形封头相比，应力分布不如其均匀，但加工较之容易，因而在工程使用中并不理想。但当椭圆形封头的模具加工有困难时，则用碟形封头代替。执行标准：GB/T25198-2010。

国标椭圆封头即为由旋转椭圆球面和圆筒形直段两部分组成的封头。其作用就是管道到头了，不准备现延伸了，就用封头焊到管子上，做为一个末端来使用。用在压力容器上，上下各有一个封头，中间是一

个直管段，做为压力容器的罐子用。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。常用碳钢材质：Q235B、20#、16Mn、Q345B、20G。

大口径封头在石油化工设备压力容器制造中的椭圆形封头整体冲压成形加工，应对封头的展开下料和冲压成形后的几何形状尺寸加以质量控制，要保证所冲压成形的封头几何尺寸符合图纸技术要求，就必须对封头的制造全部过程加以控制，其质量控制环节非常重要。

大口径封头石油化工设备压力容器上的凸形封头分为标准椭圆形封头、任意长短轴的非标准椭圆形封头、碟形封头等。对于标准椭圆形封头和碟形封头冲压毛坯下料展开直径计算可按设计手册公式进行。而对于非标准椭圆形封头，则需按展开原理运用数学进行推导计算公式，使之下料合理，从而确保冲压封头质量。现对非标准椭圆形封头下料毛坯展开直径计算公式进行推导。由于这种封头的主截面曲线是椭圆曲面和直边高度 h 圆柱面组成，其表面积由两部分构成。

不锈钢蝶形椭圆形封头尽在品质卓越蝶形封头不用的工作场合，所需的封头都是不一样的，比如说需要很高密封性的话，就要选用合金封头；如果我是高压容器使用的话，半圆形封头就是适合大型封头的拼接要求：的拼接的间隔应有要求，为大于3，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，应大口径椭圆形碳钢封头拼接检验要求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。