

河南镀锌淋水器封头生产厂家

产品名称	河南镀锌淋水器封头生产厂家
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	盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址）
联系电话	0317-6189981 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 淋水器封头是汽车淋水器的一个部件，根据几何形状的不同，可分为球形、椭圆形和平盖型几种，我们在市面上*长见的淋水器封头为椭圆形和平盖型的。其中椭圆形的汽车淋水器封头又被业内人称为凸型封头。在焊接上分为对焊封头，承接焊缝头。运用各种容器设备，如储罐、换热器、塔、反应釜、锅炉和分离设备等。封头有焊缝时，在冲压成形前，除去圆片内表面全部焊缝及外表面直边部和过渡区焊缝余高后再进行加工；在旋压成形前，则焊缝内外表面的余高都要去除。

不锈钢封头，由于焊缝与母材的强度不同，焊缝中央稍低，在塑性加工时，会产生轻微的线状内凹，这是因塑性加工引起的表面痕迹，并不是裂纹等有害缺陷。

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《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。

二、属强制性标准，而根据编制并与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、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。

KpDi

计算厚度 =-----=4.73mm

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

考虑钢材标准规格厚度作了上浮 1mm 的厚度*次设计圆整值 $n_1=1$ ，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 $C_3=1.5\text{mm}$ ，经厚度二次圆整值 $n_2=0.5$ 。

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：

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。

的成形厚度要求不得小于名义厚度减钢板负偏差 ($n-C_1$)，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。