

# 山东淋水器封头生产厂家

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 山东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 | 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 淋水器有助于汽车降温，保障汽车的安全行驶，这是毋庸置疑的，但传统的淋水器是采用淋水器配件封头淋成水雾来对空气进行加湿，因而具有一些缺点。机械化的淋水器配件封头则克服了这方面的困难，它具有以下三大作用。1、以喷雾轴流通风机为核心设备，由于喷雾风机具有送风加湿的能力，从而简化了喷嘴、喷淋排等构件；2、由于喷雾风机雾化效果好，与空气的热湿交换效率较高，水气比较低；3、喷雾风机成雾是利用了风机负压及离心力的作用，对供水不需压力，采用小流量的水泵即可，从而简化了空调室，节约用水、节省能耗，雾化装置不堵塞，维修方便。

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。第一、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，也难以保证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 $170\text{MPa}$ ）、钢材负偏差不大于 $0.25\text{mm}$ 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 $\beta=1$ 。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  $=$  ----- $=4.73\text{mm}^2$  [ ]  $t -0.5p_c$ 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 $1\text{mm}$ 的厚度第一次设计圆整值  $1=1$ ，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  $2=0.5$ 。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 $8.5\text{mm}$ 。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 $6.5\text{mm}$ 、且大于有效厚度  $e$ 、更大于设计厚度  $d$ 和计算厚度 。

我公司是专业生产汽车淋水器封头的实体厂家，我公司位于美丽的管件之都-

河北省盐山县，淋水器封头是我公司的主打产品之一，我公司还可以生产大口径封头薄壁不锈钢封头，锥型封头 半球形封头等封头产品，是中国化工装备总公司、中石化、中石油、中海油定点生产企业，并与国内多家大型国有企业建立了长期供需合作关系，为多项国家重点工程提供了产品。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。