

# 蒸汽锅炉设备厂家，蒸汽锅炉生产厂家，蒸汽锅炉制造厂家

产品名称	蒸汽锅炉设备厂家，蒸汽锅炉生产厂家，蒸汽锅炉制造厂家
公司名称	菏泽花王压力容器股份有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:菏泽花王 产地:山东菏泽 规格:按需
公司地址	山东省菏泽市高新区兰州路766号
联系电话	17515406899 17515406899

## 产品详情

蒸汽锅炉设备厂家，蒸汽锅炉生产厂家，蒸汽锅炉制造厂家管子壁厚的减薄率，即用消除胀管间隙后继续胀接时的管壁减薄值与消除间隙时的管壁厚的比值来计算的胀管率。

在我国的锅炉安装行业，现在主要采用内径控制和外径控制来计算胀管率的方法近似反映胀管程度。内径控制法使用的过程中存在下列情况：

一是检测数据多，每个胀口需测量管端的内径、外径、管孔直径和终胀后的内径4个数据；

二是由于胀接工作面亦是检测面，不能边胀边测量，蒸汽锅炉设备厂家，蒸汽锅炉生产厂家，蒸汽锅炉制造厂家故不能及时地反映胀接过程中的变化值，有效地控制胀管工作的进行，尤其是随着电动胀管器的推广使用。

外径控制法计算胀管率的主要优点在于：

一是减少了检测数据，每个胀口只需测量管孔直径和终胀外径；

二是由于胀接工作面与检测面是相关的管内壁与管外壁直径，蒸汽锅炉设备厂家，蒸汽锅炉生产厂家，蒸汽锅炉制造厂家为边胀接边检测提供了方便，因而能有效地控制胀接过程的变化值，有效地控制每个胀口的胀管率，方便了施工，提高了胀接质量。

采用外径控制法胀管后，在补胀时仍要用内径控制法来计算补胀管率。

本条规定锅炉胀管率为内、外径两种控制法和两种胀管率控制数值并存，蒸汽锅炉设备厂家，蒸汽锅炉生产厂家，蒸汽锅炉制造厂家各单位可自行选用。由于胀接质量受材质、加工、工具、人员素质、操作技术等方面的影响，胀管率大小和是否超胀成为胀接质量的重要因素，但不是因素。因此，这些控制数

值的科学性、可行性还需要在贯彻执行中进一步验证。

关于胀接工作结束后的监测问题，无论是内径控制法和外径控制法，都需要依靠施工人员提供的原始记录数据进行，因此，检测工作要依靠提高施工人员的质量意识，在保证记录准确、蒸汽锅炉设备厂家，蒸汽锅炉生产厂家，蒸汽锅炉制造厂家真实的基础上进行。