

## 标准不锈钢椭圆封头生产厂家

|      |               |
|------|---------------|
| 产品名称 | 标准不锈钢椭圆封头生产厂家 |
| 公司名称 | 沧州市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   |

## 产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 我公司多年来专注于封头及管件的生产,收到许多用户的好评与肯定,公司的宗旨是不仅要关注与产品的质量与价格,更多的是多与客户沟通,切实的了解他们的需要,从而更好地服务客户,我公司始终坚持“质量第1,用户至上”的原则,认真对待每一项合作,我们期待您的到来。 国标碳钢

旋压封头

碳钢封头

例如说用户对椭圆大口径封头工艺有一定的特殊要求,我厂可与用户协商设计,\*终满足客的需求。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

下面为您介绍椭圆大口径封头，客户在订货的时候只需要填明订货数据、选定材料代为设计、制造。例如说用户对椭圆大口径封头工艺有一定的特殊要求，我厂可与用户协商设计，\*终满足客的需求。

椭圆封头又称为椭圆形封头、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。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。

碳钢封头（管帽）、也称为堵头、盖头、管子盖、闷头、用来封闭管路，作用与管堵相同，但管帽

可直接旋在管子上，不须要其他管件。管帽包括凸形管帽、锥壳、变径段、平盖及紧缩口的设计。

## 一、拉伸模与润滑

1、根据产品名细表中指定的工装号选用胎模。

2、使用的拉伸模应完好，上模排气孔不得堵死，经验证合格后方可使用。

3、上下模及压紧环分别用螺柱和附具固定在冲头和压力机底座上，调整圆

周方向间隙均匀，其差值 1mm.

4、每拉伸一个封头前，应检查胎模是否有松动和偏移，以及其他缺陷，确认完好后，方可继续使用。

5、每个产品拉伸和压制前，必须清除胎模工件面上的氧化皮，熔渣等杂物，并

给拉环均匀的涂刷润滑剂。冷拉伸封头时，上下模和压边圈工作面，毛坯周边的上下面，涂刷润滑剂。

6、润滑剂的配制

## 二、毛坯予压

- 1、为了避免薄封头拉伸时起皱和鼓包，可先将毛坯\*次予压成拱形。
- 2、拼接的毛坯料的焊接接头余高须全部打磨至与母材平齐后方可进行压制。当板料拼接时，其\*外一条焊缝距板中心距离应小于 $0.25D_i$ 且\*小板宽不得小于300mm。（ $D_i$ --封头内直径）
- 3、拼接的毛坯板料压凸后，需用放大镜严格检查是否有裂纹，当有怀疑时，可作表面探伤检查。
- 4、拼接的毛坯板料压凸时，焊接接头处产生裂纹时，应把裂纹清除掉，按工艺要求进行焊补与探伤。