

半球型管帽生产厂家

产品名称	半球型管帽生产厂家
公司名称	沧州恒川管道装备制造有限公司
价格	125.00/个
规格参数	品牌:恒川 型号:电议 电议:电议
公司地址	盐山县盐山镇刘红庙村
联系电话	13833733735

产品详情

半球型管帽价格、半球型管帽加工订做生产厂家哪家好。许经理：13833733735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

华北新闻资讯，记者（陈编辑）近日获悉，恒川（许经理13833733735）在这一期说道：厂家产品就像种萝卜和卖萝卜，我是种的，但是种的再大卖不出去还是烂在地里，我厂专注质量，越觉得卖比种重要。

拼接时焊缝方向要求只允许是径向和环向。以后大型管帽可能会取消此要求。拼接的距离应有要求，为大于3 σ ，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，应力衰减长度为大于3 σ ，且不小于100mm）。但制冷设备很难达到这一要求，有其特殊性。

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。最后成型的焊缝检测级别、比例与设备壳体相同，高了浪费。举例：假如设备壳体是20%检测，III合格。那闷头拼接焊缝和最后焊缝也是III合格，焊接接头系数为0.85；

假如设备壳体是100%检测，II合格。那闷头拼接焊缝和最后焊缝也是II合格，焊接接头系数为1所以闷头拼接虽然100%检测，但合格级别不一样，随设备壳体走。

正确的做法是：下料（划线）-小板拼成大板-成型-无损检测

如果未成型之前做检测是不对的，保证不了成型之后还合格。也就是说无损检测是指最终的无损检测。