# 高压国标管帽生产厂家

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 高压国标管帽生产厂家 |
| 公司名称 | 河北晟拓管道装备有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 盐山县小庄乡前孙村380号 |
| 联系电话 | 0317-6189980 13931730975 |

# 产品详情

河北晟拓管道装备有限公司,

国标大口径封头是压力容器上的端盖，是压力容器的一个主要承压部件。所起的作用是密封作用。一是做成了罐形压力容器的上下底，二是管道到头了，不准备再向前延伸了，那就用一个封头在把管子用焊接的形式密封住。和封头的作用差不多的的产品有盲板和管帽，不过那两种产品是可以拆卸的。而封头焊好了之后是不可以再拆卸的。 与之配套的管件有压力容器、管道、法兰盘、弯头、三通、四通等产品。GB150及有关封头标准的厚度定义不甚合理，主要体现在容器和封头成形后的厚度要求上，对凸形封头和热卷筒的成形厚度要求不得小于名义厚度减钢板负偏差（δn-C1），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保证成形厚度。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保证的厚度，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δd），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。 旋压封头的材质主要有Q235,20#，A3、16锰，Q345B、45号钢等。碳钢封头的拼接焊缝处打磨要求：规范碳钢封头拼接焊缝处打磨要求规范标准过程中冷加工封头有关焊缝余高打磨、焊缝修磨后厚度方面存在的问题。通过对国内外有关标准、规范对比研究后提出:先拼板后成形的封头 ,在成形前应对有碍封头成形的焊缝余高进行打磨并使其与母材齐平。碳钢封头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3δ，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3δ，且不小于100mm）。但制冷设备很难达到这一要求，有其特殊性。大口径旋压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。