

# 大口径椭圆封头生产厂家

产品名称	大口径椭圆封头生产厂家
公司名称	沧州恒运管道装备制造有限公司
价格	35.00/个
规格参数	品牌:恒运 型号:325
公司地址	盐山县盐山镇刘红庙村
联系电话	13315743211

## 产品详情

一、使用上有优秀的硬度，要知道我们使用上最关键的就是硬度问题，这种硬度使用上也是我们最关注的问题，因为这种硬度上一方面也反映了整体的承压能力，虽然承压能力上有很多方面，就连封头材料的弹性都可以算作其中的因素之一。硬度虽然有一定影响，但是不是主要影响，所以这方面一定要注意，不能只看硬度。不过话说回来，硬度上也会影响很多方面的影响维持设备压力的稳定性能，所以也不能不看硬度。

二、封头本身有着良好的屋里结构，使用上很多半圆形的封头抗压能力上也会更好一些，承受压力能力也会好很多，这点上上也是为什么封头使用上物理性能和结构非常优秀的原因所在。加上市场对封头的需求上是刚需，虽然处于低迷期，不过后续需求增大，封头的市场也会成为朝阳，而且封头的质量上也会有明显的提升。

不一样封头对应的容器封头以及它的封头标准装置的方法都是不相同的，但就封头标准来说，就可以不一样的方法进行装置固定。那咱们应当如何正确选用装置方法呢？这也是一大常观点，无妨听听一些专业人员的主张。当前出产的封头大有些都归于中小型封头，因而被运用在中小体积容器上的机会对比多，以装置方法来说，通常的原则是中型或大型封头运用冷装置，也就是直接经过固化进行装置。但这种方法并不适用在小型封头上，由于需求重复拆装，所以只能改变通常的装置方法。1、封头的种类封头包括凸形封头、锥壳、变径段、平盖及紧缩口的设计。凸形封头包括：半球形封头、椭圆形封头、碟形封头和球冠形封头。从受力角度看凸形封头中从半球形封头逐渐不好，但从制造难度上看，逐渐好制造。2、封头的制造方式 a)小封头：整体成型；

b)大、中型封头：先拼接后成型——用的最多，标准中的要求主要针对它而言；

c)特大型封头：因运输及开档等因素要求，先分瓣成型，后组焊在一起。

3、封头的拼接位置 拼接的距离应有要求，为大于3 $\delta$ ，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 $\delta$ ，且不小于100mm）。但制冷设备很难达到这一要求，有其特殊性。

碟形封头的r处避免拼接，会减薄、高应力。

拼接时焊缝方向要求只允许是径向和环向。以后大型封头可能会取消此要求。

4、拼接封头的焊接接头系数 先拼接后成型的封头，拼接焊缝应进行射线或超声波检测，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。那封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

检测，II合格。那封头拼接焊缝和最后焊缝也是II合格，焊接接头系数为1。

所以封头拼接虽然

检测，但合格级别不一样，随设备壳体走。

但要注意工艺制造过程：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。