

碳钢热压封头生产厂家

产品名称	碳钢热压封头生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	99.00/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

Q235B碳钢椭圆封头厂家，椭圆封头封头生产厂家—河北晟拓管道装备有限公司（杨经理：13931730975），椭圆封头大口径封头价格低，椭圆大口径封头生产厂家，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。

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，最终满足客的需求。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，最终满足客的需求。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，可先将毛坯第一次予压成拱形。
- 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，其最外一条焊缝距板中心距离应小于 $0.25 D_i$ 且最小板宽不得小于 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。

三、加热与拉

伸1、碳钢封头毛坯的加热和终压温度2、特殊钢种按专用工艺执行，不锈复合钢板按复合层要求进行加3、毛坯在加热炉中摆放应加支座，多块毛坯同时加热时毛坯之间要加50~100mm厚支垫，不得将毛坯重叠，防止过烧或烧不透。压凸的封头毛坯凹面应朝上。4、当工艺要求带热处理验证性试板的封头，试板应与封头毛坯同时装炉，同时出炉。5、当毛坯加热到800~850 时应按0.8min/mm厚度进行保温，待毛坯各处温度均匀后再继续升温到加热温度，防止过热或过烧。6、碳钢封头毛坯出炉后，应立即吊运至胎模上，迅速找正，以保证封头冲压温度。7、拉伸时的速度应均匀适宜。8、热压碳钢封头终压温度应不低于700 ，一般不进行热处理，但如终压 温度小于700 时，必须进行消应力退火处理。有特殊要求的产品按专用工艺执行。9、不锈钢及不锈复合钢封头在450 ~850 范围内应快速加热（或冷却）且终压温度不得低于850 ，否则应进行固熔处理。10、产品脱模后需冷至550 以下，方可吊运，以防变形。四、矫形1、允许冷矫形或局部热矫形。冷矫形时可用分瓣压模进行，捶击矫形时，应垫以平板或垫铁，不准直接击打工件。热矫形时始矫形温度为900~1050 ，终矫温度不低于700 。2、直边上的皱折应 ≤1.5mm，其他缺陷和伤痕均匀打磨平滑，打磨后的厚度不得小于最小规定厚度。3、拼板焊接接头处矫形后，严格检查是否有裂纹，若有裂纹应按工艺 规定铲除和补焊。4、矫形和补焊必须在热处理前进行，热处理后一般只允许冷矫形。5、碳素钢和低合金钢之冷拉伸碳钢封头，以及拉伸终压温度低于其材料所允许的终压温度时，其封头应进行正火处理。