

高压封头 振元管道 哈密地区封头

产品名称	高压封头 振元管道 哈密地区封头
公司名称	沧州振元管道装备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	沧州盐山县孟店乡东帽圈村
联系电话	13013221639

产品详情

高压碳钢封头

整体椭圆封头、分片椭圆封头执行JB/T4746-2002标准，旋压封头执行JB/T4746-2002标准，过渡段执行JB/T4746-2002标准，球形封头执行GB12337-1998《钢制球形储罐》标准，同时应符合GB150-1998《钢制压力容器》、HG20584-1998《钢制化工容器制造技术要求》的有关规定。

椭圆封头、球形封头、锥段均至少自然加厚2mm，具体投料厚度由制造方确定，高压封头，确保压制成形后的厚度不小于图纸技术要求给出的厚度或图样厚度。

整体封头用弦长 $3/4D_i$ 的内（或外）样板检查封头内（或外）表面的形状偏差，间隙不得大于 $1.0\%D_i$ ，且不得有突变，直边高度须按设计图纸，允差 $+5-3\text{mm}$ ，圆度 $1.0\%D_i$ 且 15mm ，周长偏差按订货合同。

椭圆封头瓜瓣（含整体供货带瓜瓣封头）、球形封头瓜瓣、折边过渡段瓜瓣（含整体供货带瓜瓣锥段）用全尺寸立体样板进行检查，其过渡区转角半径不得小于图样的规定值，形状偏差间隙 3mm 。过渡段折边半径不得小于图样半径。

椭圆封头、球形封头瓜瓣弦长 2000mm 时，平面样板的弦长 2000mm ；瓜瓣弦长 $< 2000\text{mm}$ 时，平面样板的弦长 瓜瓣弦长。

椭圆封头、球形封头瓜瓣几何尺寸允许偏差。

椭圆封头、球形封头瓜瓣、锥段瓜瓣表面不得有裂纹、气泡、结疤、折叠、夹杂和分层。

高压椭圆封头

随着国民经济的持续发展，各行业对封头的需求量逐年增长，国产封头产品不仅应用于炼油、化工、运输、食品、环保、家电、通用等一般压力容器上，而且已经进入核电、航空航天、微电子等特殊领域，高压堵头，并开始打入国际市场。

因而造成椭圆封头“膨胀”过快，逐渐暴露了一些深层问题：产业档次较低，科技含量不高，很多企业还处于作坊的阶段。椭圆封头需要走专业化道路。只有专业化并形成一定的批量，才有专门人才去研究，才有条件采用一些较高水平的装备，才有利于工艺技术不断积累和创新。而在走专业化道路的同时，还要开拓创新，做大做强，创品牌，造亮点。

厂家直销，现货供应，博尔塔拉封头，欢迎广大新老客户来电咨询！！！！期待与您合作！！！！

封头是锅炉、压力容器的主要受压元件，其结构及形状设计是否合理，影响着锅炉、压力容器的安全。所以有关规范中对各种封头的形状都有限制（1）椭球形封头 锅炉、压力容器的凸形封头宜采用椭球形封头，选用标准椭球形（ $D_n/h_n=4$ ）。采用非标准椭球封头时，其长短轴的比值不得大于2.5。（2）碟形封头 碟形封头即是有折边的球形封头。它存在较大的弯曲应力，而椭球形封头主要是膜力，合金钢封头，因而在工程使用中并不理想。采用碟形封头时，封头过渡区转角半径应不小于封头内直径的10%，且不小于封头厚度的3倍，封头球面部分的内半径应不大于封头的内直径。（3）无折边球形封头 无折边球形封头与筒体的连接处存在明显的形状突变，会产生较大的附加弯曲应力，因此只应用于直径较小、压力较低的容器。采用无折边球形封头时，Q345R椭圆封头报价，封头的球面内半径不应大于筒体内直径。（4）锥形封头 锥形封头的受力情况仅优于平板盖，它只在容器的生产工艺确实需要的情况下才采用。无折边锥形封头的半锥角不得大于 30° 。半锥角大于 30° 时，应采用带折边的锥形封头，并要求折边过渡区的转角内半径应不小于圆筒体内直径的10%，且应不小于锥体厚度的3倍。（5）平板盖 平板盖与其他封头比较，在相同的受压条件下，平板盖比其他形式的封头厚得多。因此，除锅炉集箱采用合理结构的平板盖外，平板角焊封头一般不宜用于压力容器。需要采用时，应有足够的厚度，并采用全焊透的焊接结构。 高压封头- 振元管道-哈密地区封头由沧州振元管道装备有限公司提供。沧州振元管道装备有限公司（www.tz1288.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！