

焊接封头 国标管帽生产厂家

产品名称	焊接封头 国标管帽生产厂家
公司名称	沧州亚东管道有限公司
价格	.20/个
规格参数	生产厂家:亚东管道 规格型号:15-800均有现货 联系电话:17121970000
公司地址	盐山县盐山镇雁塔路中段
联系电话	0317-7777236 17121970000

产品详情

管帽成型工艺过程：

1. 选材下料，管帽选择合适的钢板，用专用切割工具进行切割, 清理板料上的氧化铁及气割飞溅物等残留物，并将原材料的炉、批号及管件规格、工程名称、编号标识清楚。
2. 管帽压制成型 将坯料放入加热炉中，400 以上升温速度 200 /h, 加热到规定温度，保温到技术要求的时间 将加热的坯料放入加模具中（模具内表面应均匀涂加专用润滑剂）使坯料与模具周向同心。启动液压系统，保证压力大于8MPa。在始压时，用红外测温仪测坯料温度，使之大于850 ，且保证终压温度大于750 。在压制过程中，且保周向压力平衡。
3. 热处理：按照热处理工艺，将管帽入炉热处理。
4. 表面处理：热处理后的管帽用打砂机将表面氧化皮去除，使其露出金属光泽。
5. 热压管帽的无损检测 热压管帽的无损检测应在热处理后进行，常用磁粉、渗透、超声波检测方法。管帽的无损检测按JB/T4730.1 ~ 4730.5-2005的有关规定进行检测和验收。磁粉、渗透检测对发现的所在缺陷的深度应进行测量，当显示深度大于标准要求的壁厚时,缺陷必须进行修磨。超声波检测进行横波检测时,应使用对比标样对检测设备的灵敏度进行校准,对比标样与被测件具有相同工艺、材料、规格，在对比标样上沿垂直壁厚方向，应钻有1.6mm直径的竖通孔,若缺陷产生信号大于等于对比标样1.6mm直径通孔产生回波高度的100%,则认为缺陷必须进行修磨,若缺陷产生的信号为分层缺陷,可采用纵波检测,纵波检测的灵敏度的校准应与被测件具有相同工艺、材料、规格、相同对比试样。
6. 力学性能检测按照相关标准要求执行。
7. 端部加工：按设计确认图纸进行机械端面加工坡口。

8. 外观检测 管帽不得有裂纹、过烧、过热等现象存在，表面应无硬点。管帽内外表面应光滑，无有损强度及外观缺陷，如结疤、划痕、重皮等，发现缺陷后应修磨处理，修磨处应圆滑并用磁粉、渗透探伤确认缺陷清除为止。管帽管体上的任何缺陷不允许焊接修补。

9. 尺寸检测 测口径:用卡尺测量管帽的内径和外径 测管帽总长：将管帽端部接地，平放在地上，用直尺测量端部到背面的距离。 测壁厚:将管帽表面处理后,用超声波测厚仪测量管帽端部和背面的厚度，每位置至少测量3-5点。

坡口测量：用万能角度尺和直尺测量管帽端部的坡口和钝边，其值应满足标准要求。

10、酸洗钝化（只适用于不锈钢材质管件）

11. 标识

管帽检测完成后，不合格品堆放处理，合格品依下列格式进行标志入库，并分别按程序文件中规定的编号录入产品台帐。同时碳钢、合金钢用模板喷刷法喷刷标志，不锈钢采用电腐蚀标志。

标识内容：A、尺寸B、管件坡口端的公称壁厚C、钢级符号D、钢材牌号及熔炼批识别码E、制造厂商名称或商标F、管件编号等

12.管帽的堆放及运输:管帽在运输过程中不能与车厢的任何部分接触，避免磕碰。