

封头管帽生产厂家

产品名称	封头管帽生产厂家
公司名称	河北福祿管道制造有限公司
价格	.80/个
规格参数	
公司地址	盐山县辛霞公路佛王段
联系电话	0317-6286555 13833997962

产品详情

在进行产品加工期间会经常用到封头，很多人对于这种产品的了解并不多，实际上这种产品的应用范围很广，在很多不同的加工生产领域中都可以看到产品的实际应用，对于用户来说虽然这种产品的结构设计很简单，但是在应用上却很重要。为了满足不同场所的应用需求，产品的分类也在逐渐增加，但是大部分用户在选用产品时都会按照外观形状来进行挑选，按照外观形状来区分这种产品可以分为凸形、锥形等不同的形式，这些不同类型的产品都可以为生产工作提供一定的便利条件。

为了让的使用寿命更长，平时还需要注重产品的保养情况，那么应该如何对封头进行保养比较合适呢？在对产品进行保养时，需要注意不要使用带有酸性物质的试剂来进行清洗或擦拭，因为这样的试剂中含有腐蚀性物质，所以选用试剂进行清洗很容易对产品表面造成腐蚀，并影响到产品的使用寿命。

可分为球形、椭圆形、碟形、球冠形、锥壳和平盖等几种，其中球形、椭圆形、碟形、球冠型封头又统称为凸形封头。在焊接上分为对焊封头，承插焊封头。用于各种容器设备，如储罐、换热器、塔、反应釜、锅炉和分离设备等。材质有碳钢（A20#、QQ345B、16Mn等）、不锈钢（304L、316L等）、合金钢（15Mo315CrMoV35CrMoV45CrMo）、铝、钛、铜、镍及镍合金等。半球封头是由一块园形坯料，经压制而成其为半球形。以其形状区别于椭圆封头与碟形平板封头半球封头在压力成型时，其坯料中间部份的材料会被拉伸，而边缘部份则被压缩，这样要有一个平穩的变形过程，加热坯料就会使这一过程变得平穩。

碳钢封头也称为堵头、盖头、闷头，是用来封闭管路，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。碳钢封头的材质主要有Q235,20#，A3、16锰，Q345B、45号钢等。标准有GB/T25198-2010，和管路标准GB/T12459-2005,GB/T13401-2005等。

现在的封头大部分都被使用在封头厂、专业的企业等小型的企业，由于市场环境的不健全、监督、管理力度不够，从而导致有一些小型封头厂家采用不正当的竞争手段，大打价格战。现在的封头企业还是需要做一些改变的，在激烈的竞争中国，我们该做些什么调整呢?避免出现既损害了用户，又牺牲了封头厂家和相关行业同行的利益，扰乱了市场秩序的现象?目前，全国能生产封头的封头厂企业上千家，专业的封头厂也有近200家，既分散规模小，又设备简陋，甚至有企业仅20多人，一台油压机，一台煤加热炉，在一个棚房中就压制封头。有的地区扎堆重复建厂，如河南仅新乡地区就有5~6家封头厂，华东地区已有30多家封头厂。集中度仅30%，无法形成经济规模。

碳钢封头的制造方式：

(1) 小封头：整体成型；

(2) 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；

(3) 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。

碳钢封头的用途

(1) 是石油化工、原子能到食品制药诸多行业压力容器设备中不可缺少的重要部件。

(2) 是压力容器上的端盖，是压力容器的一个主要承压部件，主要的作用是密封作用。

公司主要生产设备为直径6.5m的旋压机两套、1200T的油压机两套，配套的自动焊接设备和自动切割设备及相应的检测设备。公司生产各类封头：压力容器封头、监检封头、椭圆形、碟形、浅碟形、球冠形、平底封头、锥形封头等。公司设备先进，保证质量，欢迎客户来我厂考察。

不锈钢封头由于存在别的设置，减少了封头内径，便于成型加工，综上所述，碟形封头是三种型式的封头中受力状态最不好的封头型式。不锈钢封头则吸取了半球形封头受力好和碟形封头深度浅的优点，故椭圆形封头结构特性介于不锈钢封头和碟形封头之间。不锈钢封头的结构形状一般都是介于半球封头与椭圆封头之间，虽然不锈钢封头与筒体的连接造

成边缘应力的问题，但对于大多数由塑性材料制作的容器而言，当受静载荷时，除在结构上需作某些处理外，一般并不对边缘应力做特殊考虑。另一种不锈钢封头是那种球冠形封头。由于在球面与圆筒连接处的曲率半径发生突变，产生的不连续应力相当大，故不锈钢封头一般只用于压力不高的场合。不锈钢封头不能在遵从原来旧的原则。我们需要在市场的不断发展中寻找新的发展道路，从而从众多封头厂家中脱颖而出!如果你想咨询更多不同的封头类型的话，

现有的检验检测技术一般要求拆除保温才能进行定期检验，这样就有一些突出的问题摆在面前：有的是工期不允许，有的是保温层造价高，若拆除保温会加重企业的经济负担，使企业难以承受。还有好大一部分球冠形封头压力容器是整机密闭循环系统，每台压力容器进行全面检验时，整套系统停车清空介质和拆除保温，要进行大量的准备工作，检验时间太长，经济损失很大，甚至每天达数百万。停机拆卸和检验完的安装工作又耗费了大量的人力物力财力，在停机拆卸和安装过程中还有可能发生。另外一些压力容器停机机会很少，或停机时间很短，基本不具备停机开罐检验的条件，基本无法用常规检验技术和手段对这些压力容器进行全面检验。企业设备数量的增多以及工艺技术装备水平的提高。对检验检测机构也提出了高的要求。为了保障压力容器的运行，急需研究出不拆保温检测技术，提高检验检测能力，以便快捷、经济地实施检验检测工作，为经济发展保驾护航。