

、加工各种型号的封头 12mm (mm)

产品名称	、加工各种型号的封头 12mm (mm)
公司名称	泰安市宏盛金属结构制造厂
价格	.00/个
规格参数	壁厚:12mm (mm) 材质:碳钢 产地:泰安
公司地址	中国 山东 泰安市 山口工业园
联系电话	86 0538 13355488617 13355488617

产品详情

壁厚	12mm (mm)	材质	碳钢
产地	泰安	抗压强度	强
类型	封头	品牌	宏盛
特殊功能	封口	型号	各种
直径	158mm---9000mm		

泰安市岱岳区宏盛金属结构制造厂专业生产各种规格和标准的不锈钢和锻钢封头产品,封头的连接方式有螺纹式,焊接式,快装式,封头按制造方式和材质分为不锈钢对焊封头,不锈钢卡压式封头,不锈钢卫生级封头,锻钢制承插焊封头,锻钢制高压螺纹封头封头的生产材质分为以下几种:碳钢:10#、20#、a3、q235a、20g、16mn、astm a234、astm a105等不锈钢:astm a403、1cr18ni9ti、0cr18ni9、00cr19ni10、0cr17ni12mo2ti、00cr17ni14mo2、304、304l、316、316l等合金钢:16mnr、cr5mo、12cr1mov、10crmo910、15crmo、12cr2mo1、a335 p22、st45.8/ 、a10bb封头适用介质:气体、液体、蒸汽封头价格:电议,在线报价,面议等封头包装方式:木箱防震膜包装或者其它

广泛应用于有,化工,电力。核工业、动力锅炉、轻工、酿造、铁路运输等行业

主要产品有拼接球形封头、球形封头、锥形封头、拼接封头、椭圆封头、复合板椭圆更透。半球封头等

经理赵和胜携全体员工欢迎您的到来!

联系方式:赵和胜:13355488617

电话:0538-8606158

邮箱:tahsjsjg@163.com

简介 封头是容器的一个部件（如右图）根据几何形状的不同，可分为球形、椭圆形、碟形、球冠型、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型封头。运用于各种容器设备，如储罐、换热器、塔、反应釜、锅炉和分离设备等。

加工范围 0° -180° 的碳钢管、不锈钢管、合金钢管及型钢圈的热煨、冷弯制作。并且可经加工一管子多个弯和空间多弯。加工直径：76mm - 325mm；加工厚度：3.5mm - 30mm.

封头的用途

封头是石油化工、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。封头是压力容器上的端盖，是压力容器的一个主要承压部件。封头的品质直接关系到压力容器的长期安全可靠运行。

封头安全经济合理的成形保证gb150-1998标准有关厚度的定义

(1) 计算厚度 是按各章公式计算得到的厚度。需要时，尚应计入其他载荷所需厚度。(2) 设计厚度 d 是计算厚度 与腐蚀裕量 c_1 之和。(3) 名义厚度 n 是设计厚度 d 加上钢材厚度负偏差 c_1 后向上圆整至钢材标准规格的厚度。即标注在图样上的厚度。(4) 有效厚度 e 是名义厚度 n 减去腐蚀裕量 c_2 和钢材厚度负偏差 c_1 的厚度(5) 各种厚度的关系如图(6) 投料厚度(即毛坯厚度) 根据gb150-1998第10章和各种厚度关系图： $s = d + c_1 + c_2 + \delta_1$ (厚度第一次设计圆整值)+ c_3 (加工减薄量)+(厚度第二次制造圆整值)

封头设计计算案例

容器内径 $d_i=4000\text{mm}$ 、计算压力 $p_c=0.4\text{mpa}$ 、设计温度 $t=50$ 、封头为标准椭圆形封头、材料为16MnR (设计温度才材料许用应力为 170mpa)、钢材负偏差不大于 0.25mm 且不超过名义厚度的6%、腐蚀裕量 $c_2=1\text{mm}$ 、封头拼焊的焊接接头系数 $\beta=1$ 。求椭圆封头的计算厚度、设计厚度和名义厚度。
计算厚度 $t = \sqrt{\frac{p_c d_i}{2[\sigma] - p_c}} = \sqrt{\frac{0.4 \times 4000}{2 \times 170 - 0.4}} = 4.73\text{mm}$
考虑标准椭圆封头有效厚度 e 应不小于封头内径 d_i 的0.15%，有效厚度 $e = 0.15\% d_i = 6\text{mm}$
 $e > t$ 、 $c_1=0$ 、 $c_2=1$ 、名义厚度 $n = e + c_1 + c_2 = 6 + 0 + 1 = 7\text{mm}$
考虑钢材标准规格厚度作了上浮 1mm 的厚度第一次设计圆整值 $\delta_1=1$ ，故取 $n=8\text{mm}$ 。
根据专业封头制造厂技术资料 $d_i=4000$ 、 $n=8$ 封头加工减薄量 $c_3=1.5\text{mm}$ ，经厚度第二次圆整值 $\delta_2=0.5$ 。
如要求封头成形厚度不得小于名义厚度 n 减钢板负偏差 c_1 ，则投料厚度： $s = n + c_1 + c_3 + \delta_2 = 8 + 0 + 1.5 + 0.5 = 10\text{mm}$ ，而成形后的最小厚度为 8.5mm 。如采用封头成形厚度不小于设计厚度 d (应取 e 值)，则投料厚度： $s = d + c_1 + c_3 + \delta_2 = 6 + 0 + 1.5 + 0.5 = 8\text{mm}$ ，而成形后的最小厚度为 6.5mm 、且大于有效厚度 e 、更大于设计厚度 d 和计算厚度 t 。
从以上可看出，两种不同要求，使该封头的投料厚度有 2mm 之差，而重量相差有 300kg 之多。简介 封头是容器的一个部件（如右图）根据几何形状的不同，可分为球形、椭圆形、碟形、球冠型、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型封头。运用于各种容器设备，如储罐、换热器、塔、反应釜、锅炉和分离设备等。
