

厚壁碳钢封头生产厂家

产品名称	厚壁碳钢封头生产厂家
公司名称	沧州檀达管道设备销售有限公司
价格	50.00/件
规格参数	檀达:4 500:8 盐山:10
公司地址	盐山县城南工业园
联系电话	15231784308

产品详情

河北新闻资讯，记者（刘编辑）近日获悉，今天没有质量，明天没有销量 客户的质量需求，就是我们檀达管道薄壁封头生产厂家的工作标准,生产没有质量的封头产品，等于制造无用的垃圾.我们认为 只有不的产品，没有挑剔的客户,核心竞争力是什么?我认为仍空生产工艺是在市场上可以赢得客户的支持与信赖

圆形封头是由半个椭球面和一圆柱直边段组成。直边段的作用是避免封头和筒体的连接焊缝处出现经向曲率半径突变，以改善焊缝的受力状况。由于封头的椭球部分经线曲率变化平滑连续，故应力分布比较均匀，且椭圆形封头深度较半球形封头小得多，易于冲压成型，是目前中、低压容器中应用较多的封头之一。壳体材料：碳钢、不锈钢 适用介质：气体、液体、蒸汽

二、不锈钢薄壁冲压封头厂家使用场合：1.

碳素钢封头在盐、氨、碱性钠等环境下会发生裂纹，请在订购封头时说明消除残余应力。2.

奥氏体不锈钢在有氯离子的特定环境下会发生应力腐蚀裂纹，请在设计时选择合适材料。封头性质：壳体轴向截面为半圆形。直径较小的半球形封头可整体压制成型，但直径较大的由于其深度较大，整体压制有困难，故需采用数块大小相同的梯形球瓣和顶部中心的一块圆形球面板(球冠)组焊而成

三、不锈钢薄壁冲压封头厂家应用范围：石油、电子、化工、轻纺、食品、机械、建筑等行业

一般采用模压和旋压两种方式进行加工，模压平底封头的底部平整度较高，下料尺寸大，成本较高，适用于要求较高的设备；而采用旋压的工艺，制作出来的平底封头底部平底整稍差一点，下料尺寸偏小一点，成本较低，但不影响一般设备的使用。旋压封头的特点是：用很小的变形力可成形很大的工件；使用设备比较简单，中小尺寸的薄板件可用普通车床旋压；模具简单，只需要一块芯模，材质要求低。

本公司产品主要有：直径159mm-6500mm的各种材质的封头、冷却器、塔类设备、斧类设备、供水设备、硫化设备、石油设备、换热器、换热机组、不锈钢容器、囊式气压罐、变频供水、压力罐、分汽包、蒸压釜、蒸汽锅炉、导热油锅炉、水暖锅炉等产品广泛应用于化工、冶金、食品等行业。另外我公司还可以根据用户需求，设计制作特殊功能的各类封头。

河北檀达公司全体员工，愿以优质的产品，良好的服务，竭诚与各界朋友携手合作，共创辉煌！公司以“让顾客放心是我们永恒的目标，不断进取是公司生存和发展之本”为企业的质量方针，本着追求高品质、服务于社会的质量理念，在激烈的市场竞争中树立了良好的企业形象，发展颇为迅速，技术力量不断壮大。并有丰富的生产管理经验，生产的产品远销国内外各大城市等国家和地区。

碳钢封头生产厂家椭圆封头又称为椭圆型封头、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。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。由于椭圆封头的深度介于半球形和碟形封头之间，对冲压设备及模具的要求、制造难度亦介于两者之间，即比半球封头容易，比碟形封头困难。近年来由于采用旋压制遣工艺，为制造大直径椭圆形封头带来了方便。椭圆封头因综合性能较好，被广泛用于中低压容器。

厚壁封头的作用差不多的产品有盲板和管帽，不过那两种产品是可以拆卸的。而椭圆封头焊好了之后是不可再拆卸的。与之配套的管件有压力容器、管道、法兰盘、弯头、三通、四通等产品。不锈钢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。所起的作用是密封作用。一是做成了罐形压力容器的上下底，二是管道到头了，不准备再向前延伸了，那就用一个椭圆封头在把管子用焊接的形式密封住。不锈钢封头使用的注意点1、测量封头的外周长。若事先进行筒体加工，请向生产工厂询问预定封头外周长的尺寸；2、请将封头外周长4等分，并在筒体和封头上做好标记；3、将封头和筒体进行焊接，焊接请客户根据直径和板厚自选；

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 1 mm。
- 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

厚壁封头生产厂家

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*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*外一条焊缝距板中心距离应小于 $0.25D_i$ 且*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、不锈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、不锈钢封头毛坯出炉后，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、热压不锈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*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不锈钢封头，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。

碳钢厚壁封头（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。国标不锈钢封头生产厂家博岩管业拥有先进的钢管和管件生产制造设备，产品包括：不锈钢，合金钢，不锈钢等各种材质的管材、高、中、低压管件、压力容器，电厂管道配件，电厂杂项组件，工厂化配置管件，耐磨防腐保温管道，弹簧支吊架、机械输送系统，五金类等。