

球型封头 封头 君道管道平底封头

| | |
|------|------------------|
| 产品名称 | 球型封头 封头 君道管道平底封头 |
| 公司名称 | 河北君道管道设备制造有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 盐山县蒲洼城开发区 |
| 联系电话 | 13315799175 |

产品详情

关于不锈钢精的制作方法

在网上我们会看到很多疑问道不锈钢精的制作方法是怎样的呢？下面小编主要为大家介绍一下关于不锈钢精的制作方法，我们都知道不锈钢封头也是大小形状不一的，这样一来在制作方法也是略有不同的。不锈钢封头的外形主要分为小型、中型、大型、特大型这几种。而且还可以根据客户的特定尺寸制作，标准封头，锈钢封头的生产方式主要有这几种，其中包括整体塑造成型、拼接、焊接等。小编主要对三种形状的封头的制作方式做简单的介绍。特大型封头：先要将原材料分瓣成型，然后组在一起焊接成型；大、中型封头：先拼接后成型，这是在生产中为常见的加工生产方式；小封头：一般都是采用一次性整体成型制造方式。

不锈钢精的结构

不锈钢精的结构及形状要求：

不锈钢精是锅炉、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，球型封头，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，封头，而椭球形封头主要是膜应力，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%，碟型封头，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，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，受力情况差，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

封头的执行标准:

压力容器封头GB/T25198-2010

管路标准

GB/T12459-2005

GB/T13401-2005

电力标准

DL/T695-1999

D-GD87-0607

石化标准

SH3408-1996

SH3409-1996

精是石油化工、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。

精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，那就用一个封头在把管子用焊接的形式密封住。和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。而封头焊好了之后是不可再拆卸的。

封头的品质直接关系到压力容器的长期安全可靠运行。

球型封头-封头-君道管道平底封头(查看)由河北君道管道设备制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。河北君道管道设备制造有限公司(jdgdgs.tz1288.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为弯头具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!