

# 宏顺玻璃钢服务周到 压力容器封头批发 压力容器封头

产品名称	宏顺玻璃钢服务周到 压力容器封头批发 压力容器封头
公司名称	山东宏顺玻璃钢有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济宁开发区王因镇苗营村
联系电话	15269700000 15269700000

## 产品详情

### 压力容器封头

但是封头的型号较多，而且直径较大，不可能所有的型号都有模具，那么没有模具的封头我们又是如何制作的呢？一是压鼓旋压成形，二是瓜瓣成形。

压鼓旋压成形：如直径在2000以上的封头，因为没有这么大的模具，我们必须先将原材料在压鼓机上面，压制成一个圆弧的形状，再进行旋压成形。

那么瓜瓣成形呢？这种方法使用的比较少，一般只有在特大或没有模具的封头型号才会使用，如1600以上的半球封头，没有模具，压力容器封头，用的是瓜瓣成形；瓜瓣成形的封头优点是：可以定做任意大小的尺寸封头，无论是8米、10米均可，而且运输方便，可到客户公司里面再焊接；但是有利也有弊，缺点是：焊缝多，一般最小的瓜瓣封头都是由7片组成的，至少都有六条焊缝，压力容器封头厂家，外面没有直接冲压成型的漂亮。

### 压力容器封头

(1) 将不同结构型式、不同制造方法的封头同时纳入本标准，并提出统一的制造、检验与验收要求，这对提高各种封头的质量是必要的。

(2) 本标准既包容了按规则设计（与JB150配套）的封头，也包容了按分析设计（与JB4732配套）的封头，在我国实现了对钢制压力容器用封头的统一质量要求。

(3) 将本标准的正文（主要是封头的制造、检验与验收要求）作为强制性条文，而将本标准的附录（主要是各类型封头的尺寸、内表面积、容积、质量等）作为指导性内容，压力容器封头图片，这既有利于对影响产品使用安全的各种质量要素统一要求，也给标准使用者对不影响安全的各类因素有选择的空间

，使他们根据实际需要，既可按本标准选取，也可按相应的设计标准，自行设计计算。

压力容器封头制造工序一般可以分为：原材料验收工序、划线工序、切割工序、除锈工序、机加工（含刨边等）工序、滚制工序、组对工序、焊接工序（产品焊接试板）、无损检测工序、开孔划线工序、总检工序、热处理工序、压力试验工序、防腐工序。

不同容器封头不同的焊接方法有不同的焊接工艺。焊接工艺主要根据被焊工件的材质、牌号、化学成分，焊件结构类型，焊接性能要求来确定。首先要确定焊接方法，如手弧焊、埋弧焊、钨极弧焊、熔化极气体保护焊等等，焊接方法的种类非常多，压力容器封头批发，只能根据具体情况选择。如何进行容器封头的选型应从几方面选择；1.用户要求。2.化工工艺要求，a.固体工质的立式容器多选用锥形封头，利于工质的流动排出。液态工质多选用椭圆封头或球形封头b.搅拌压力容器要根据浆叶的形状和工质的流动形式来确定封头的形状。

3.依据压力而定。中低压的压力容器多选用椭圆封头。高压和超高压的压力容器多选用球形封头。

4.从考虑受力情况分析确定。如在椭圆封头的应力过渡区上开较大的开孔时，而局部的应力过大，也可考虑用球形封头.定制优质容器封头到专业封头厂品质有保证质量可靠

宏顺玻璃钢服务周到(图)-压力容器封头批发-压力容器封头由山东宏顺玻璃钢有限责任公司提供。行路致远，砥砺前行。山东宏顺玻璃钢有限责任公司（[www.sdhsblg.com](http://www.sdhsblg.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为塑料建材具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!