

焦作平底锥形封头来图加工 “ 本信息长期有效 ”

产品名称	焦作平底锥形封头来图加工 “ 本信息长期有效 ”
公司名称	新乡县四达封头有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新乡县七里营镇
联系电话	13673518075

产品详情

四达封头厂分享知识：关于封头在使用时的检测办法

封头的种类有很多种，有锥形的封头、圆形封头、球型封头、无折边封头、平形、蝶形封头、不锈钢封头，类型不同的封头应用的场合也不一样，其中小型的封头一般都是无拼接的整体成型，大、中型封头是先拼接后成型，特大型封头一般是分块制作，这样就容易运输了，最后组焊在一起。拼接的间隔应有大于3，且不小于100mm，但制冷设备很难达到这一要求，有其特殊性，碟形封头的r处避免拼接，会减薄高应力，拼接时焊缝方向勿必要是径向和环向焊接。

对于先拼接后成型的封头，拼接焊缝应进行超声波检测或者射线检测，合格级别随设备壳体走。最后成型的焊缝检测级别、比例与设备壳体相同

封头的拼接工艺制造过程：首先下料，然后由小板拼成大板，再进行无损检测，如果在没有成型前做检测是不对的，这样不能保证封头的质量。

压力容器用封头监督与检验

无损检测的控制。

封头成形后，椭圆形、碟形、球冠形封头的全部拼接接头，应按JB4730—2005《承压设备无损检测》进行100%射线或超声检测，其合格级别应符合图样或订货协议规定。折边锥形封头的A、B类焊接接头若是按规则设计的，平底锥形封头来图加工，按《承压设备无损检测》进行100%或局部射线或超声检测，其合格级别应符合图样或订货协议规定；按分析设计的，按《承压设备无损检测》进行100%射线或超声检测，其合格级别射线Ⅱ级、超声Ⅰ级。由于封头压制过程中模具拉毛和热压过程中焊缝两侧的氧化皮影响了射线探伤的清晰度，所以射线探伤前一般要将焊缝及其两侧打磨一下。

内置封头的理论与实际中的安装

- 1、理论上，在安装内置封头时要保证封头时刚好坐进筒体内的，两者之间接触的部位是完全的吻合的。简单一点的说就是封头端口的周长是与筒体内口的周长保持完全同等的数值。
- 2、实际上，在实际的安装中，如果想要将封头安装到筒体，两者之间的接触面保持完全的契合基本上是不可能的，因此在预定的过程中两者之间存在一定的宽度环状间隙是不要的。
- 3、在安装中一定要谨慎，因为一不小心就极可能造成封头和筒体的过大椭圆变形，那这时两者之间的挤兑现象就会相当的显著，在安装的时候就非常的困难。

焦作平底锥形封头来图加工“本信息长期有效”由新乡县四达封头有限公司提供。行路致远，砥砺前行。新乡县四达封头有限公司（www.xxsdf.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工业锅炉及配件具有一定影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功！同时本公司（www.sidaftgs.cn）还是从事钛封头加工，钛封头，钛封头制作的厂家，欢迎来电咨询。