

焊接管帽 宾宏重工在线咨询 大口径焊接管帽

产品名称	焊接管帽 宾宏重工在线咨询 大口径焊接管帽
公司名称	宾宏重工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省盐山县蒲城工业园区
联系电话	15081479595

产品详情

焊接管帽验收标准

焊接管帽的验收标准

不锈钢封头厂的验收标准由于球壳受力合理，在相同容积下用料省且占地面积小，所以工业上大量采用球形储罐。但球罐并非真正的正球体，而是有一定的椭圆度，有的还较为严重，这对球罐受力不利。所以在球罐的有关验收规范中对其椭圆度有着严格的规定。

不锈钢封头厂的经验介绍具体情况介绍如— $r : D_0 = D_0 + S$ —封头壁厚
 $C = 5 - 7\%S$ ，大口径焊接管帽，一般不超过 $0.5\%S$ 。通过削边，焊接管帽，不仅可降低封头的压制力，而且使得压制后的不锈钢封头壁厚较均匀，边缘部位不至增厚过多，以利于和筒节相焊，同时还避免了不锈钢封头顶部壁厚减薄量过大。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：宾宏重工有限公司

焊接管帽不锈钢封头厂冲压中的技术要点分析

焊接管帽

不锈钢封头厂冲压带飞边时直径)，相对厚度越大，坯料边缘稳定性越好，碳钢焊接管帽，切向压应力只能使板边变厚;相对厚度越小，

对板边纵向弯曲抗力越小，易丧失稳定而起皱。此外，热冲时板坯料加热温度不均、模具间隙及下模圆

角太大、坯料划、碰伤严重、压边力太小或不均等都
能产生皱折和鼓包。坯料产生皱折后，很难通过阴、阳模具间的间隙，容易被拉断。即使通过阴、阳模，皱

折也无法消除，会影响封头质量。高碳钢和普通低碳钢椭球体封头不起皱折条件为：

$$D_p - D_m < (1 \sim 20)t \quad (6)$$

D_p ——坯料直径，

D_m ——拉深后大口直径，

t ——封头壁厚。

对某直径 $\phi 1000$ 容器封头，初期冲压过程中皱折和鼓包现象严重，按公式(6)计算 $D_p - D_m =$

$1400 - (1000 + 50 + 76 \times 2) = 198 > 20t$ 容易产生皱折和鼓包，所以对模具进行了完善，采用增加压边

焊接管帽椭圆封头的综合性能比较好 所以被广泛用于中低压容器，力学虽然没有半球封头好，但是它优越于碟型封头，因为深度在半球型封头与蝶形封头之间，对于冲压设备模具的要求制作的难度介于半球型封头和蝶形封头之间。

焊接管帽主要广泛用于石油行业、电子制造行业、化工制造行业、轻纺行业、食品行业、机械制造行业、建筑行业、核电行业、航空航天等等热门行业。

焊接管帽-宾宏重工在线咨询-

大口径焊接管帽由宾宏重工有限公司提供。宾宏重工有限公司 (www.bhzggd.com) 是河北沧州,弯头的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在宾宏重工领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创宾宏重工更加美好的未来。同时本公司 (www.bhzggj.com) 还是从事碳钢人孔法兰，碳钢人孔手孔，高压碳钢人孔的厂家，欢迎来电咨询。