

蝶形封头容积 蝶形封头 宏盛金属

产品名称	蝶形封头容积 蝶形封头 宏盛金属
公司名称	泰安市岱岳区宏盛金属结构制造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市岱岳区山口镇东迓庄村
联系电话	18266525168

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：泰安市岱岳区宏盛金属结构制造厂

罐体用浅蝶形封头形状误差主要就是指它的椭圆度不达标，蝶形封头加工，从而影响到封头的安全性、稳定性和疲劳性。对此，椭圆封头组装的时候还是要借助卡具，如果是直径大、厚度薄的封头，还须加设支撑，压力罐封头是化工、炼油设备中常见的冲压零件。

单单的一个封头是不能在工业系统之中发乎作用的，蝶形封头容积，封头是一种必须性很强的工业部件，其和很多的容器或者是压力装置有着很大的相关性。

非标蝶形封头是压力容器必不可少的重要组成部分，其价格底，种类很多，有椭圆封头、碟形封头、无折边球面封头、锥形封头、带法兰凸形封头及平盖等。既便于加工，受力也比较有利，在工程设计中应用广泛。强度计算是压力容器设计中非常重要的环节。采用常规设计时，依据的标准是《钢制压力容器》，椭圆封头的正确选用，取决于对非标封头计算方法的深刻理解、各计算参数的准确掌握。当标准椭圆封头名义厚度中不包含加工减薄量，又恰好在许用应力表中分档板厚的上限时，封头的许用应力不能按此名义厚度，而应按冲制封头的钢板厚度来选取，并重新计算名义厚度。

横梁的主要构件顶板、腹板、底板各有三块板拼接而成，且均为全焊透焊缝。在组装前对拼接板的坡口应严酷

搜检，合适要求后方可进行组装焊接。具体焊接工艺步伐如下：

- (1)横梁的顶板、底板和腹板在拼接时，都应使深坡口向上，且上口应确保平齐，两侧长边也应平齐，并要求不锈钢弯头对接缝的两头安置引弧板和引出板。
- (2)横梁两头的定位焊应不小于200 mm，蝶形封头厂家，定位焊的焊脚尺寸不小于6 mm，要求腹板双面进行同样尺寸的定位焊。腹板中心的定位焊长度不小于75 mm，间距为250—300 mm，接纳双面交织定位焊，焊脚尺寸年夜于4 mm.
- (3)底板与腹板定位焊时，需按划定预热至100—150 ' C，为使厚板(年夜于 300 mm)预热平均，蝶形封头，淘汰应力，应同时摆设三块电加热板。
- (4)横梁拼板对接前，应先搜检不锈钢三通定位焊缝是否有裂纹，在确认无裂纹后方可正式焊接。

蝶形封头容积-蝶形封头-宏盛金属(查看)由泰安市岱岳区宏盛金属结构制造厂提供。泰安市岱岳区宏盛金属结构制造厂(www.tahsjs.com)是山东泰安,机械及工业制品项目合作的企业，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。在宏盛金属领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创宏盛金属更加美好的未来。