

山东压力容器封头 宏顺玻璃钢品质保障 压力容器封头

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 山东压力容器封头 宏顺玻璃钢品质保障 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

3.本次修订内容要点

3.1标准名称

围绕是否包括有色金属制压力容器用封头内容，即本标准是命名为"钢制压力容器用封头"还是"压力容器用封头"，本标准修订之初行业上曾有不同看法。日本《压力容器用封头》JIS B 8247同时包括钢制及有色金属制压力容器用封头内容；ASME规范虽无专门的封头标准，但其压力容器标准也同时适用于钢制及有色金属制压力容器；我国的《压力容器安全技术监察规程》也包括关于有色金属制容器的规定。考虑到本标准为GB150的配套零部件标准，并且我国的"铝制压力容器"、"钛制压力容器"等标准正在制订中，压力容器封头厂家，因此本标准的名称终确定为"钢制压力容器用封头"，即不包括铝、钛等有色金属制压力容器用封头。

3.2适用的成形方式范围

在成形方式方面，本标准适用于整板成形和先拼板后成形的封头。成形方法包括冷冲压、热冲压、冷旋压、热旋压、冷卷、热卷等六种。

本标准不包括先分瓣（瓣片与顶圆板）成形后组焊的封头，这是因为对瓣片与顶圆板的形状与尺寸难以提出统一的质量要求，因而交由供需双方协商解决。

压力容器封头

经常会有客户问到你们封头是采用什么方法压制成形的，冷压的还是热压的？模压的还是旋压的呢？

其实一般常用的封头都是选择的模具冷冲压成形，只有在什么样的情况下我们会选择热冲压呢？当封头的厚度较厚时，压力容器封头，冲压的机器设备完全吃力的时候，必须将原材料进行加热退火，让材料的硬度减小，再进行冲压成型。

封头既有模压的，也有旋压的，一般在1200以下的封头，我们都是选择直接模压成形，因为直径较小，模具冲压拉伸变形不大，在冲压过程中，只需要多冲压几次即可，所以不需要用到旋压；而在1200以上的封头，首先要用模具冲压，再进行旋压，因为直径较大，山东压力容器封头，冲压拉伸之后，圆度变形较大，而且在圆弧部分出有一些起包的现象，所以必须要用到旋压才能解决这些问题，压力容器封头批发，而旋压的另一个优点是：所有的尺寸都可定做，需要多大尺寸，我们就旋到多大尺寸。

封头的分类方式根据不同的需要，有很多种。比较常见的。按压力容器封头的设计压力分为：低压、中压、高压、超高压；按生产工艺过程分为：反应、换热、储存、分离容器。冲压容器封头 不锈钢容器封头 碳钢压力罐封头工艺娴熟 实力雄厚 技术工艺，是衡量一个企业是否具有先进性，是否具备市场竞争力，是否能不断于竞争者的重要指标依据。随着我国冲压件封头市场的迅猛发展，与之相关的核心生产技术应用与研发必将成为业内企业关注的焦点。了解国内外冲压件封头生产核心技术的研发动向、工艺设备、技术应用及趋势对于企业提升产品技术规格，提高市场竞争力十分关键。山东压力容器封头-宏顺玻璃钢品质保障-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）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!