

浙江瓜瓣封头生产厂家直销

发布日期: 2025-09-21

拼接焊缝的质量，必须要满足一定的要求，才能够确保后期安全使用。大家应当知道，在当前的封头市面中，由于钢板原材料的尺寸一般是1500宽，因而当其尺寸较大的情况就选需要进行拼接处理。那么椭圆封头在进行拼接的时候，你知道应当满足哪些要求吗？针对这一问题，首先椭圆封头拼接的距离需要满足一定的要求。这是因为焊接热影响区是个高应力区，并且在该区的化学成分会有烧损，拼接时焊缝方向要求只允许是径向和环向。两块板材拼接时，两端端口采用倒角倾斜，使两块板更加容易焊透。设计时，应将椭圆封头工艺计算初步确定的设备内径，调整为符合所规定的公称直径。浙江瓜瓣封头生产厂家直销

椭圆封头即为由旋转椭圆球面和圆筒形直段两部分组成的封头。其作用是. 管道到头了，不准备现延伸了，用封头焊到管子上，做为一个末端来使用。或者是用在压力容器上，上下各有一个封头，中间是一个直管段，做为压力容器的罐子用。由于椭圆形封头的深度介于半球形和碟形封头之间，对冲压设备及模具的要求、制造难度亦介于两者之间，即比半球形封头容易，比碟形封头困难。椭圆形封头因综合性能较好，被普遍用于中低压容器。近年来由于采用旋压制造工艺，为制造大直径椭圆形封头带来了方便。浙江瓜瓣封头生产厂家直销封头对金属坯料(不含板材)施加外力，使其产生塑性变形、改变尺寸、形状及改善性能。

应反复酸洗封头几次方能去除。尤其是复合板封头在酸洗过程中，应采用有效的保护措施，防止碳钢层被腐蚀。酸洗完毕后，要让其快速风干，且内部不得有剩余酸液。在封头类产品制造过程中，必须要严格控制其的生产工艺。其中在下料环节，需要在保证产品质量的情况下，尽可能节省材料。比如在1700毫米的封头下料尺寸为 $\varphi 2050$ 毫米；通常下料的板材的标准宽度只有1500, 2000, 2200毫米等。这种情况下我们通常是选用宽度1500毫米的板材进行下料。同时为了保证其的宽度，因而需要下两块料。

封头在700℃以上进行锻造时，由于变形能可得到动态释放，成形阻力急剧减小，在700-850℃锻造时，锻件氧化皮较少，表面脱碳现象较轻微，锻件尺寸变化较小，在950℃以上锻造时，虽然成形力更小，但锻件氧化皮和表面脱碳现象严重，锻件尺寸变化较大。因而在700-850℃的范围内锻造可得到质量和精度都比较好的锻件。封头的热锻是在金属再结晶温度以上进行的锻造工艺，在进行操作时热锻能够减少其金属的变形抗力，因而减少坯料在变形过程中所需的锻压力，使锻压设备的吨位大为减少；不锈钢焊封头逐渐代替不锈钢无缝封头被越来越多的应用到各个领域。

球形封头的特点：球形封头的受力比椭圆形封头和碟形封头好；球形封头的计算厚度是相同

条件下筒体计算厚度的一半；（依据是薄壁壳体的无力矩理论，大家可以查询相关手册或者教科书，我就不给大家展示了），但是球形封头的制造减薄量比椭圆形封头和碟形封头都要大一些，约15%。球形封头的应用场合：一般用在高压设备中。另外，对于压力稍微高一点且直径比较大的塔器，如果用椭圆形封头，可能计算出来的壁厚比较大。这种情况下，比较多人倾向采用球形封头，目的是降低厚度，从而节省材料。但是球形封头的容积比椭圆形封头的大，塔釜的积液量也就相对较大，这容易造成工艺介质大量积存和浪费。所以对于这种情况，到底选择球形封头还是椭圆形封头，还需要斟酌一下。封头是锅炉、压力容器的主要受压元件其结构及形状设计是否合理，影响着锅炉、压力容器的平安。浙江瓜瓣封头生产厂家直销

椭圆封头：是指以正半2:1的圆弧形为底加上一段直边组成的一种封头。浙江瓜瓣封头生产厂家直销

我们从对球形封头的封头与椭圆封头这的应力分析与比较，可以知道一些它们的异同点：首先，我们从封头受力情况来看：球形的封头的两向应力是一样的，而且在相同的P和D条件下，球形的封头上的应力为筒体上的周向应力的一半；椭圆形的封头经线曲率变化平滑连续，故应力分布比较均匀，对于标准椭圆形封头，在相同的P和D条件下，封头的薄膜应力数值上与圆筒中的周向应力相等。故椭圆形的封头的受力状况次于半球形的封头，而比其它封头好。其次，我们从封头的制造难易程度来看：椭圆形的封头的深度比半球形的封头浅的多，较易制造；第三，我们从封头的制造所使用的材料多少来看：从理论上讲，在一些条件均相同之下，标准椭圆形的封头壁厚大约比半球形的封头厚一倍，而与圆筒的壁厚相近。故球形的封头比椭圆形的封头更节约材料。第四，我们从封头结构上来看：球形的封头为半个球壳。第五，球形的封头因具有受力均匀、应力较小的等优点被普遍用于压力较高、直径较大的高压容器和特殊需要的场合；椭圆形的封头经线曲率变化平滑连续，易于冲压成型，是目前应用较多的封头。浙江瓜瓣封头生产厂家直销