

二标大口径法兰 瑞迪管道 十堰大口径法兰

产品名称	二标大口径法兰 瑞迪管道 十堰大口径法兰
公司名称	沧州瑞迪管道设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县盐塔路南段
联系电话	18231770007 18231770007

产品详情

大口径法兰拼接法兰

大口径法兰拼接法兰是法兰盘的一种生产形式，在一些单边特别宽，在卷制及锻制没有办法生产的时候，用中板切割出一定的形状，然后拼接在一起，焊接压平之后，再时行内外径及螺栓孔的加工。大凡要拼接的大口径法兰法兰盘，全是口径比较大的及单边特别宽的产品。并且在标准中找不到的，属于异形法兰。

大口径法兰拼接的一些焊缝及探伤的要求执行相关的行业规定。压力过大的产品不适宜采用此工艺

。生产区域主要在河北省沧州市盐山县。

大口径法兰对焊法兰技术标准及要求

大口径法兰对焊法兰技术要求及标准

一、对焊法兰的级别及其技术要求应符合JB4726-4728的相应要求。

- 1、公称压力PN为0.25MP-1.0MPa的碳素钢、奥氏体不锈钢锻件允许采用 级锻件。
- 2、除以下规定外，公称压力PN为1.6MPa-6.3MPa的锻件应符合 级或 级以上锻件级别的要求。
- 3、符合以下情况之一者，应符合 及锻件的要求：

- (1) 公称压力PN 10.0MPa法兰用锻件；
- (2) 公称压力PN>4.0MPa的铬钼钢锻件；

(3) 公称压力PN>1.6MPa且工作温度 -20摄氏度的铁素体钢锻件。

二、大口径法兰对焊法兰一般采用锻件或锻轧工艺制成。当采用钢板或型钢制造时，必须符合下列要求：

- 1、对焊法兰应经超声波探伤，无分层缺陷；
- 2、应沿钢材轧制方向切割成条状，经弯制对焊成圆环，并使钢材的表面形成环的柱面。不得采用钢板直接机加工成带颈对焊法兰；
- 3、圆环的对接焊缝应采用全熔透焊缝；
- 4、圆环的对接焊缝应进行焊后热处理，并作射线或超声波探伤，且射线探伤符合JB4730的II级要求，超声波探伤符合JB4730的I级要求。

三、大口径法兰对焊法兰的颈部外侧斜度应不大于7°。对焊法兰在生产和焊接时严格控制技术参数，保证能够在生产和使用中充分发挥作用和价值。

在管道工程中，法兰主要用于管道的连接。在需要连接的管道，各种安装一片法兰盘，低压管道可以使用丝接法兰，4公斤以上压力的使用焊接法兰。两片法兰盘之间加上密封垫，然后用螺栓紧固。不同压力的法兰有不同的厚度和使用不同的螺栓。水泵和阀门，在和管道连接时，这些器材设备的局部，也制成相对应的法兰形状，也称为法兰连接。凡是在两个平面在周边使用螺栓连接同时封闭的连接零件，一般都称为“法兰”，如通风管道的连接，这一类零件可以称为“法兰类零件”。但是这种连接只是一个设备的局部，如法兰和水泵的连接，就不好把水泵叫“法兰类零件”。比较小型的如阀门等，可以叫“法兰类零件”。

大口径法兰对焊法兰应按公称通径，公称压力，密封面形式代号，配用的钢管系列代号（配用米制管代号为“系列2”，配用英制管不标记）和标准编号进行标记。

标记示例：公称通径80mm，公称压力4.0MPa（25bar）的凸面对焊钢制管法兰（配用米制管）

法兰 DN80 - PN40 M（系列2）GB/T9115.2 - 2000

公称通径100mm，公称压力5.0MPa（25bar）的突面带颈平焊钢制管法兰（配用英制管）

法兰 DN100 - PN50 RF GB/T9116.1 - 2000

法兰是一种盘状零件，在管道工程中为常见，法兰都是成对使用的。

平焊法兰和管道连接时的焊接方式，平焊法兰焊接时只需单面焊接不需要焊接管道和法兰连接的内口，对焊法兰的焊接安装需要法兰双面焊。所以平焊法兰一般用于低、中压管道，对焊法兰用于中、高压管道的连接，对焊的法兰一般是至少PN2.5MPa，十吨大口径法兰，采用对焊是为了减少应力集中，一般的对焊法兰多为带颈法兰也叫奶嘴法兰。

河北瑞迪管道设备制造有限公司是管件制造业中的一员。是经营制造管件的大型化企业。作为盐山管件业，盐山弯头业，盐山管件业中的，本厂经济和技术，拥有一批工程师和技术人员，生产设备齐全，检测手段完善，我厂以生产碳钢、合金钢、不锈钢管件为主要产品，生产各种型号的弯头、法兰、异径管、大小头、人孔、封头管帽、钢管等系列产品。此外盐山弯头，盐山管件也是我们公司合作的重要伙伴。产品深受广大客户的好评。全体员工将秉承质量为先、信誉为先的宗旨，追随时代步伐，致力于创建优良的钢材企业。丰厚的现货资源，严格的出入库核检程序，和完善的配送体系，为满足新老客户的需求，提供了良好的服务。我们的经营方针是：以质量求生存，以产品求发展，以信誉保合作，以服务赢

客户。本公司对产品质量和各项服务恪守合同承诺，并愿与新老客户精诚合作。质量和信誉是本公司一贯遵循的宗旨，欢迎新老客户来我厂做客，谢谢合作。

大口径法兰生产工艺主要分为锻造、铸造、割制、卷制这四种。（1）大口径法兰铸造法兰和锻造法兰铸造出来的法兰，毛坯形状尺寸准确，加工量小，成本低，但有铸造缺陷（气孔、裂纹、夹杂）；铸件内部组织流线型较差（如果是切削件，流线型更差）；锻造法兰一般比铸造法兰含碳低不易生锈，锻件流线型好，组织比较致密，机械性能优于铸造法兰；锻造工艺不当也会出现晶粒大或不均，硬化裂纹现象，锻造成本高于铸造法兰。锻件比铸件能承受更高的剪切力和拉伸力。铸件的优点在于可以制造出比较复杂的外形，成本比较低；锻件优点在于内部组织均匀，不存在铸件中的气孔，夹杂等有害缺陷；从生产工艺流程区别铸造法兰和锻造法兰的不同，比如离心法兰就属于铸造法兰的一种。大口径法兰离心法兰属于精密铸造方法生产法兰，该种铸造较普通砂型铸造组织要细很多，质量提高不少，不易出现组织疏松、气孔、等问题。首先我们需要了解离心法兰是怎样生产制作的，离心浇铸制做平焊法兰的工艺方法及产品，其特征是该产品经过下列工艺步骤加工而成：

将所选原材料钢材放入中频电炉熔炼，使钢水温度达到1600 - 1700 ；

将金属模具预加热到800 - 900 保持恒温；

启动离心机，将步骤 中钢水注入步骤 中预热后金属模具；

铸件自然冷却到800 - 900 保持1 - 10分钟； 用水冷却至接近常温，脱模取出铸件。我们再来了解锻造

大口径法兰法兰的生产工艺流程：锻造工艺过程一般由以下工序组成，即选取钢坯下料、加热、成形、锻后冷却。锻造的工艺方法有自由锻、模锻和胎膜锻。生产时，按锻件质量的大小，二标大口径法兰，生产批量的多少选择不同的锻造方法。自由锻生产率低，加工余量大，但工具简单，大口径法兰定做，通用性大，故被广泛用于锻造形状较简单的单件、小批生产的锻件。自由锻设备有空气锤、蒸汽-空气锤和水压机等，分别适合小、中和大型锻件的生产。模锻生产率高，操作简单，容易实现机械化和自动化。模锻件尺寸精度高，机械加工余量小，锻件的纤维组织分布更为合理，可进一步提高零件的使用寿命。自由锻的基本工序：自由锻造时，DN800大口径法兰，锻件的形状是通过一些基本变形工序将坯料逐步锻成的。自由锻造的基本工序有墩粗、拔长、冲孔、弯曲和切断等。1. 墩粗 墩粗是对原坯料沿轴向锻打，使其高度减低、横截面增大的操作过程。这种工序常用于锻造齿轮坯和其他圆盘形类锻件。墩粗分为全部墩粗和局部墩粗两种。2. 拔长 拔长是使坯料的长度增加，截面减小的锻造工序，通常用来生产轴类件毛坯，如车床主轴、连杆等。3. 冲孔 用冲子在坯料上冲出通孔或不通孔的锻造工序。4. 弯曲

使坯料弯曲成一定角度或形状的锻造工序。5. 扭转

使坯料的一部分相对另一部分旋转一定角度的锻造工序。6. 切割 分割坯料或切除料头的锻造工序。（2）

模锻模锻全称为模型锻造，将加热后的坯料放置在固定于模锻设备上的锻模内锻造成形的。1. 模锻的基本工序 模锻工艺过程：下料、加热、预锻、终锻、冲连皮、切边、调质、喷丸。常用工艺有墩粗、拔长，折弯、冲孔、成型。2. 常用模锻设备 常用模锻设备有模锻锤、热模锻压力机、平锻机和摩擦压力机等。通俗地讲，锻造法兰质量更好，一般是通过模锻生产，晶体组织细密，强度高，当然价格也贵一些。无论是铸造法兰还是锻造法兰都属于法兰常用制造方法，看需要使用的部件的强度要求，如果要求不高，还可以选用车削制法兰。（3）割制法兰在中板上直接切割出法兰的留有加工量的内外径及厚度的圆盘，再进行螺栓孔及水线的加工。这样生产出来的法兰就叫做割制法兰，此类法兰da直径以中板的幅宽为限。（4）卷制法兰用中板割条子然后卷制成圆的工艺叫做卷制，多用于一些大型法兰的生产。卷制成功之后进行焊接，然后压平，再进行水线及螺栓孔的工艺的加工 [6] 。

二标大口径法兰-瑞迪管道(在线咨询)-十堰大口径法兰由沧州瑞迪管道设备制造有限公司提供。沧州瑞迪管道设备制造有限公司位于盐山县盐塔路南段。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前瑞迪管道在弯头中享有良好的声誉。瑞迪管道取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。瑞迪管道全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。