

平焊带颈法兰 瑞迪管道 吉林带颈平焊法兰

产品名称	平焊带颈法兰 瑞迪管道 吉林带颈平焊法兰
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

带颈平焊法兰的衡量标准

带颈平焊法兰衡量标准编辑法兰（英文：National standard flange）是指按中华人民共和国《GB/T 9112~9124-2010钢制管法兰》的规定生产的带颈平焊法兰法兰片。法兰标准由中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局和中国化管理weiyuan会于2011-01-10联合发布，从2011-10-01起实施的推荐性标准 [7]。GB/T 9112~9124-2010一共包括了以下13项标准：代替了GB/T9112-2000;GB/T10745-1989标准GB/T 9112-2010 钢制管带颈平焊法兰法兰 类型与参数GB/T 9113-2010 整体钢制管法兰GB/T 9114-2010 带颈螺纹钢制管法兰GB/T 9115-2010 对焊钢制管法兰GB/T 9116-2010 带颈平焊钢制管法兰GB/T 9117-2010 带颈承插焊钢制管法兰GB/T 9118-2010 对焊环带颈松套钢制管法兰GB/T 9119-2010 板式平焊钢制管法兰GB/T 9120-2010 对焊环板式松套钢制管法兰GB/T 9121-2010 平焊环板式松套钢制管法兰GB/T 9122-2010 翻边环板式松套钢制管法兰GB/T 9123-2010 钢制管法兰盖GB/T 9124-2010 钢制管法兰技术条件本标准规定的压力标记分为PN标记和Class标记。PN标记有12个压力等级分别为：PN2.5;PN6;PN10;PN16;PN25;PN40;PN63;PN100;PN160;PN250;PN320;PN400Class标记有6个压力等级分别为：Class 150;Class 300;Class 600;Class 900;Class 1500;Class 2500带颈平焊法兰法兰的另一层意思为：按照要求的尺寸、公差范围等生产的法兰盘，区别于不按标准尺寸生产的法兰片也称二标法兰(有人叫非标法兰是不正确的)，通常一些无良商家会减少法兰盘厚度、外径两项尺寸来达到节省材料的目的，还有用废旧钢材或边角料钢材加工法兰，平焊法兰和带颈平焊法兰，通常这种钢材是化学成分和力学性能不达标的废料，更有甚者用黑钢厂私炼钢生产法兰，这种私炼钢使用的炼钢技术陈旧无法保证力学性能和焊接性能，使用时有可能无法和钢管焊接，或者钢材本身有裂缝、气孔等焊接上去后也会漏水，所以购买法兰盘时尽量选用法兰。如果资金有限选择二标法兰的情况下一定要仔细观察并测量法兰尺寸以免上当。0MPa的，而带颈对焊法兰公称压力为：1--25MPa等级的。加工设备加工制造大直径法兰盘要有的设备才能做到事半功倍，设备有数控圆盘铣床，大头车床等

带颈平焊法兰碳钢法兰的密封效果

带颈平焊法兰碳钢法兰，即本体材质为碳钢的法兰盘或末端法兰连接件。其中含有碳钢材质的法兰，称为碳钢法兰。常见材质为铸造碳钢牌号WCB、锻件A105，或Q235B，A3、10#、#20钢，16锰，45号钢、Q345B等。

带颈平焊法兰碳钢法兰密封面的型式有三种：平面型密封面，适用于压力不高、介质无毒的场合；凹凸密封面，适用于压力稍高的场合；榫槽密封面，适用于、有毒介质及压力较高的场合。普通橡胶垫片适用于温度低于120 的场合；石棉橡胶垫片适用于对水蒸气温度低于450 ，对油类温度低于350 ，压力低于5MPa的场合，对于一般的腐蚀性介质，常用的是耐酸石棉板。碳钢法兰垫片是一种能产生塑性变形、并具有一定强度的材料制成的圆环。带颈平焊法兰长高颈法兰：颈部高度较高，对法兰的刚度、承载能力有所提高。

对带颈平焊法兰碳钢法兰的刚度要求，原来进行法兰设计时，都只进行强度计算，而很少进行刚度计算，带颈平焊法兰尺寸，但是越来越多的生产实践证明，法兰刚度也会影响法兰的密封性，刚性不足的法兰将产生过大的翘曲变形，使垫片的受力不均匀，而导致泄漏。碳钢法兰联接是一种可拆联接。按所联接的部件可分为容器法兰及管碳钢法兰。在高压设备及管道中，采用铜、铝、10号钢、不锈钢制成的透镜型或其他形状的金属垫片。高压垫片与密封面的接触宽度非常窄(线接触)，密封面与垫片的加工碳钢法兰光洁度较高。带颈平焊法兰法兰材质有铸铁，碳钢，合金钢，不锈钢等，产品生产工艺有板子焊接，热卷工艺，锻打工艺，浇铸工艺等，产品材质多样，。

带颈平焊法兰生产工艺主要分为锻造、铸造、割制、卷制这四种。(1)带颈平焊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，平焊带颈法兰，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；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。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。带颈平焊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；

起动离心机，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

带颈平焊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，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，吉林带颈平焊法兰，但工具简单，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，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] 。

平焊带颈法兰-瑞迪管道(在线咨询)-吉林带颈平焊法兰由沧州瑞迪管道设备制造有限公司提供。平焊带颈法兰-瑞迪管道(在线咨询)-吉林带颈平焊法兰是沧州瑞迪管道设备制造有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：冯经理。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。