

## 304/304L、316/316L、2205/2507/254smo/904L 法兰

产品名称	304/304L、316/316L、2205/2507/254smo/904L 法兰
公司名称	浙江城远法兰管件有限公司
价格	.00/片
规格参数	品牌:浙江城远 产地:温州
公司地址	浙江省温州市龙湾区海滨街道宁城横街141号第二幢第一层
联系电话	0577-88905021 18072188320

## 产品详情

浙江城远法兰管件有限公司位于温州市龙湾区。公司主要从事不锈钢、碳钢、合金、双相钢、法兰、管件、迷你球阀等产品的研发、技术、制造和销售。目前公司有新进的精加工设备和检测设备。本公司产品括弯头、三通、大小头、管帽/封头、翻边，板式平焊法兰（PL）、带颈平焊法兰（SO）、带颈对焊法兰（WN）、承插焊法兰（SW）、盲板（BL）、片式球阀及迷你球阀。

本公司所有的产品都严格遵循GB、SHJ、HGQ、ANSI、JIS、DIN、ISO、GOST、API等标准。我们严格遵循ISO9001管理体系的要求，对客户负责是我们的职责！

## 带颈对焊法兰：

对焊法兰是管件的一种，是指带颈的并有圆管过渡的并与管子对焊连接的法兰。

### 标记与用途

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”.对焊法兰应按公称口径,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：公称口径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.

对焊法兰是管件的一种 , 是指带颈的并有圆管过渡的并与管子对焊连接的法兰。

## 生产工艺

生产工艺主要分为锻造、铸造、割制、卷制这四种。

### 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搞出比较复杂的外形 , 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。

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、沙眼等问题。

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 , 即选取优质钢坯下料、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，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。

一、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。

## 二、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。

## 三、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，此类法兰最大直径以中板的幅宽为限。

## 四、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。