

PL不锈钢平焊法兰生产厂家

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | PL不锈钢平焊法兰生产厂家 |
| 公司名称 | 沧州厚创管道装备有限公司 |
| 价格 | 25.00/片 |
| 规格参数 | 品牌:厚创 型号:15-2000 产地:沧州 |
| 公司地址 | 盐山县盐山镇南隅村（注册地址） |
| 联系电话 | 17331729618 |

产品详情

不锈钢对焊法兰生产厂家将及时为您报价,公司凭借的管理理念和雄厚的技术力量,成为河北, 不锈钢对焊法兰生产厂家,在质量同等的情况下,价格是低的.也因此收到许多用户的好评与肯定,不锈钢对焊法兰生产厂家教导我们只有切实为客户利益考虑才能赢得客户的信任和支持.

不锈钢法兰管件焊后硬化性美标法兰较大,容易产生裂纹。若采用同类型的铬不锈钢焊条(G202、G207)焊接,进行300 以上的预热和焊后700 左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理,则应选用不锈钢法兰管件焊条(A107、A207)。不锈钢法兰,为改善耐蚀性能及焊接性而适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等,焊接性较铬不锈钢法兰好一些。采用同类型的铬不锈钢法兰焊条(G302、G307)时,应进行200 以上的预热和焊后800 左右的回火处理。若焊件不能进行热处理,则应选用不锈钢法兰管件焊条(A107、A207)。生产的对焊法兰在生产和制作时采用一定的技术参数和要求进行生产和使用,能够按照一定的方式和原理进行使用和推广,采用一定的工艺方式和原理进行生产和焊接,严格使用中的良好质量。

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0.25MPa-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。

大型法兰的制作过程先把中板割成合适的条子,条子的长短根据大型法兰的规格而定。然后用卷环机卷制成圆圈,用焊条把接口处焊接牢固,焊口处要进行X光谱检验。再用压力机将其压平,再用车床进行加工水线、倒角等工艺,***是用分度盘配合钻孔机进行螺栓孔的打孔的加工。卷制法兰的造价要比锻造的低一些。但有些超大的法兰是锻造不出来的。此类产品多是用理论重量来计重的,在计算时,是不把水线、止口、螺栓孔、倒角的重量减掉的。平板的产品价格较低,但是如果有加工燕尾槽之类的工序的大型法兰的价格就会高一些的。理论重量就是按下面的公式来计算的。