

A105/WN对焊法兰生产厂家

产品名称	A105/WN对焊法兰生产厂家
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	
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

A105对焊法兰厂家 锻压WN对焊法兰详细介绍

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。

鸿天制造 板式平焊法兰 对焊法兰 厂家

自由锻生产率低，加工余量大，但工具简单，通用性大，故被***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。

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。

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