

甘肃压力容器法兰生产厂家

产品名称	甘肃压力容器法兰生产厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 法兰接头设计是压力容器设计中的重要内容之一。在选用标准甲型法兰和计算非标甲型法兰时，设计人员选用材料不合理的现象比较严重，采用乙型平焊法兰甚至长颈对焊法兰代替甲型平焊法兰的情况也较多，造成不必要的浪费。因此，有必要针对常用甲型平焊法兰的选用和计算进行探讨。压力容器法兰按法兰环的连接情况划分为：整体法兰、活套法兰和任意式法兰。我国常用的JB/T4701-4703标准压力容器法兰共有3种类型：甲型平焊法兰、乙型平焊法兰和长颈对焊法兰，其中甲型、乙型平焊法兰都属于任意式法兰。法兰及其垫片、紧固件统称为法兰接头，法兰接头是工程设计中使用极为普遍、涉及面非常广泛的一种零部件，也是工程设计及使用过程中容易出现问题的关键部位。压力容器法兰分为平焊法兰和对焊法兰两种。其中平焊法兰又分甲型法兰、乙型法兰两种方式。

1. 平焊法兰
1) 乙型法兰带有一个短筒体，因此刚性较甲型法兰好，可用于压力较高，直径较大的场合；
2) 焊缝方式：甲型为V型坡口，乙型为U型坡口，因此乙型更易焊透，故其强度和刚度更高。
2. 对焊法兰
由于有长颈，并采用对焊，故刚性更好，适用于压力更高的场合。压力容器法兰与点焊比较还具有以下长处：
1) 在一个焊接轮回内可还焊接多个焊点。不只出产率高，并且没有分流影响。因而可在窄小的部位上安插焊点而不受点距的限制。
2) 由于电流密度集于凸点，电流密度大，故可用较小的电流进行焊接，并能牢靠地构成较小的熔核。在点焊时，对应于某一板厚，要构成小于某一尺度的熔核是很坚苦的。
3) 凸点的位置准确、尺度一致，各点的强度比较平均。因而关于给定的强度、压力容器法兰焊点的尺度能够小于点焊。
4) 由于采用大平面电极，且凸点设置在一个工件上，所以可zui大限制地减轻另一工件显露表面上的压痕。还大平面电极的电流密度小、散热好，电极的磨损要比点焊小得多，因此大大降低了电极的保护和修理费用。