

# 新标碳钢法兰生产厂家

产品名称	新标碳钢法兰生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县小庄乡前孙村380号
联系电话	0317-6189980 13931730975

## 产品详情

河北晟拓管道装备有限公司，

碳钢板式平焊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，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。平焊法兰是通过角焊缝直接与设备或管道焊接的一种法兰。结构简单，加工方便。其受力特性介于整体法兰与活套法兰之间。平焊法兰用在容器上又分甲型平焊法兰和乙型平焊法兰。1、甲型平焊法兰直接与容器焊接，其焊缝尺寸较小或不开坡口焊接，不能保证法兰与容器同时受力，强度计算参照活套法兰。2、乙型平焊法兰一般附有一段较厚的短筒体，法兰与短筒体的焊接质量可靠，能保证法兰与容器同时受力，强度计算可按整体法兰考虑。乙型平焊法兰广泛用于中、低压容器和管道的连接两者优缺点：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；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。材质是碳钢的法兰叫碳钢法兰就是两个大口径管道的连接装置，通常是两个法兰片加若干紧固螺栓。碳钢法兰就是碳素钢制成的法兰。低碳钢塑性好强度低，加入适量碳元素后就会变得坚硬，塑性降低强度增强。法兰连接有可能需要承受很高抗拉、抗压、抗扭、抗剪强度，碳钢法兰就是较好的选择。什么是圆形法兰，其特点是什么？圆形法兰是圆形风管的连接装置。铝板圆形风管的法兰连接采用卷边松套法兰，适用于公称压力PN 0.6MPa。对焊榫槽面松套法兰，适用于公称压力PN>0.6MPa。采用翻边法兰时，在加工时应注意卷边部分平整光洁，不得有瘤、缩颈、皱折、斑疤、凹坑、刮伤及裂纹等影响密封的缺陷。翻边部分厚度不得小于管壁厚度的0.8倍，法兰与翻边部分接触均匀，不得有任何摇动。直接在管子上卷边时，内模（中碳钢制成）要更换模具23次，即可成型，外模内径比铝管外径大1mm，管段伸出模外高度等于卷边肩外径与管子外径之差。铝管管口翻边使用胎具不加热，如需加热，温度为150-200℃。连接时采用气焊、手工氩弧焊等焊接工艺。法兰是固定在管口上的带螺栓孔的圆盘，俗称法兰盘。又叫凸缘。圆形风管法兰内径不得小于风管外径，允许偏差为+2mm，角度不应大于2mm，以保证连接紧密不漏风。法兰上钻孔直径应比连接螺栓直径大2mm。螺栓及铆钉的间距不应大于150mm。