

带颈平焊法兰生产厂家定制

产品名称	带颈平焊法兰生产厂家定制
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/件
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 带颈对焊法兰（HG20595、HG20617、GB/T9115、JB/T82）又叫高颈法兰，它适用于压力较大、温度较高和管子直径较大的场合。密封面型式有平面、突面、凹面等。带颈对焊法兰是指带颈的并有圆管过渡的且与管子对焊连接的法兰，对焊法兰适用于压力或者温度大幅度波动的管线或高温，高压及低温的管道，也用于输送价格昂贵、易燃、易爆介质的管路上。带颈对焊法兰不易变形，密封好并且应用广泛，公称压力PN在16MPa左右。带颈对焊法兰用于法兰与管子的对口焊接，其结构合理，强度与刚度较大，经得起高温高压及反复弯曲和温度波动，密封性可靠，公称压力为0.252.5 MPa的带颈对焊法兰采用凹凸式密封面带颈对焊法兰全称带颈平焊钢制管法兰英文名称：Slip-on简称SO。带颈对焊法兰同板式对焊法兰一样也是将钢管、管件等伸入法兰内通过角焊缝与设备或管道连接的法兰。

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。

我厂产品涉及范围广泛：大型大口径系列、不锈钢系列、碳钢系列、合金钢系列、防腐保温系列镀锌衬塑系列、国标 非标、美标、德标、俄标、日标 电厂用电标 船用船标化工标准系列，我厂产品主要还有：带颈平焊法兰、带颈对焊法兰、板式平焊法兰、平板法兰平焊环松套法兰、对焊环松套法兰、整体法兰、锻打法兰、承插焊法兰、法兰盖、碳钢螺纹法兰等。

SO带颈平焊法兰 带颈平焊法兰材质 带颈平焊法兰价格平焊法兰连接就是把两个管道、管件或器材，先各自固定在一个法兰盘上，两个法兰盘之间，加上法兰垫，用螺栓紧固在一起，完成了连接。有的管件和器材已经自带法兰盘，也是属于法兰连接。平焊法兰分螺纹连接（丝接）法兰和焊接法兰。低压小直径有丝接法兰，高压和低压大直径都是使用焊接法兰，不同压力的法兰盘的厚度和连接螺栓直

径和数量是不同的。根据压力的不同等级，大型法兰垫也有不同材料，从低压石棉垫、高压石棉垫到金属垫都有。法兰连接使用方便，能够承受较大的压力。