

对焊合金法兰生产厂家、

产品名称	对焊合金法兰生产厂家、
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/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 对焊法兰的级别及其技术要求应符合JB4726-的相应要求。1、公称压力PN为0.25MP-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。二、对焊法兰一般采用锻件或锻轧工艺制成。当采用钢板或型钢制造时，必须符合下列要求：1、对焊法兰应经超声波探伤，无分层缺陷；2、应沿钢材轧制方向切割成条状，经弯制对焊成圆环，并使钢材的表面形成环的柱面。不得采用钢板直接机加工成带颈对焊法兰；3、圆环的对接焊缝应采用全熔透焊缝；4、圆环的对接焊缝应进行焊后热处理，并作100射线或超声波探伤，且射线探伤符合JB4730的II级要求，超声波探伤符合JB4730的I级要求。

对焊法兰的颈部外侧斜度应不大于 7° 。对焊法兰在生产和焊接时严格控制技术参数，保证能够在生产和使用中充分发挥作用和价值。常用PN0.25MPa,PN0.6MPa 对焊法兰适用于压力或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。 如何解决

不锈钢法兰加工的问题，.不锈钢法兰选择冲裁材料，完成后输入下一个过程，分歧的不锈钢工件按照加工要求进入相应的工艺。2.弯曲时，首先按照图纸尺寸确定不锈钢无缝钢管的厚度，用于弯曲的工和刀槽花纹以避免产物与刀之间的碰撞引起变形是选择上模的关头(在同一产物中，可以利用分歧型号的上模)，选择下模取决于板的厚度以确保。3.不锈钢法兰为了焊接安稳，应将凸块焊接在待焊接的工件上，以便在电焊前使凸块与平板均匀接触，以保证点的均匀加热，可以确定焊接位置，而且需要调整焊接，精采的预加载时间，保温时间，维护时间和休息时间，确保工件可以点焊安稳。