

## SO带颈平焊法兰生产厂家推荐

产品名称	SO带颈平焊法兰生产厂家推荐
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 不锈钢法兰管件焊后硬化性美标法兰较大，容易产生裂纹。若采用同类型的铬不锈钢焊条(G202、G207)焊接，必须进行300 以上的预热和焊后700 左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用不锈钢法兰管件焊条(A107、A207)。不锈钢法兰，为改善耐蚀性能及焊接性而适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性较铬不锈钢法兰好一些。采用同类型的铬不锈钢法兰焊条(G302、G307)时，应进行200 以上的预热和焊后800 左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用不锈钢法兰管件焊条(A107、A207)。生产的对焊法兰在生产和制作时采用一定的技术参数和要求进行生产和使用，保证能够按照一定的方式和原理进行使用和推广，采用一定的工艺方式和原理进行生产和焊接，严格保证使用中的良好质量。一、对焊法兰的级别及其技术要求应符合JB4726-4728的相应要求。1、公称压力PN为0.25MPa-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。

大型法兰的制作过程先把中板割成合适的条子，条子的长短根据大型法兰的规格而定。然后用卷环机卷制成圆圈，用焊条把接口处焊接牢固，焊口处要进行X光谱检验。再用压力机将其压平，再用车床进行加工水线、倒角等工艺，\*\*后是用分度盘配合钻孔机进行螺栓孔的打孔的加工。卷制法兰的造价要比锻造的低一些。但有些超大的法兰是锻造不出来的。此类产品多是用理论重量来计重的，在计算时，是不把水线、止口、螺栓孔、倒角的重量减掉的。平板的产品价格较低，但是如果有加工燕尾槽之类的工序的大型法兰的价格就会高一些的。理论重量就是按下面的公式来计算的。介绍一下他们的区别。1、焊缝形式不同：平焊的焊缝不能射线探伤，而对焊的焊缝可以。带颈平焊法兰管子与法兰的焊接焊缝形式为角焊缝，而带颈对焊法兰与管子的焊接焊缝形式为环焊缝；平焊是两个角接环焊缝，对焊是一个对接环焊缝。带颈平焊法兰和不带颈的平焊法兰的区别在于带颈平焊法兰是比不带颈平焊法兰的在管线焊接部位要多出来一处，不带颈平焊法兰也就是平板法兰，没有法兰的凸台同样是平角焊缝。带颈对焊法兰与接管连接的焊缝属B类缝，带颈平焊法兰与接管连接的焊缝属C类缝，焊后无损检测不一样。2、材质不同：带颈平焊法兰材质为厚度符合要求的普通钢板机加工而成，而带颈对焊法兰材质多为锻钢件机加工而成。3、公称压力不同：带颈平焊法兰公称压力为：0.6---4.0MPa的，而带颈对焊法兰公称压力为：1--25MPa等级的，显然，带颈平焊法兰的适应的压力等级较低些。4、连接方式不同：带颈平焊法兰与带颈对焊法兰在结构上的大区别就在于接管与法兰连接方式的不同，带颈平焊法兰一般都是接管与

法兰角接,而带颈对焊法兰是法兰与接管对接。

法兰根据焊接工艺可分为对焊法兰和平焊法兰。对焊法兰作为法兰中的一种,是各个行业和管道中经常使用的管件之一。松套法兰也叫活套法兰,是利用翻边或钢环等把法兰盘套在管道上,法兰可以在管端上活动,翻边或钢环就是密封面,法兰作用就是把它们压紧。松套法兰分环松套对焊法兰和板式平焊法兰这两种。使用对焊环松套法兰的目的—般是为了节省材料,其结构分成两部分,管子部分一头和管道接,一头做成对焊环。法兰盘采用低等级的材料,而管子部分使用和管道一样的材料,达到节省材料的目的。环松套对焊法兰的安装简易,拆卸方便,因此它容易检查和清洗,所以在管道中有着广泛的应用。对焊环松套法兰是可以活动的法兰片,一般是配套在给排水配件上,厂家出厂时伸缩节两端就各有一片法兰,直接与工程中的管道、设备用螺栓连接。

使用对焊环松套法兰的目的—般是为了节省材料,其结构分成两部分,管子部分一头和管道接,一头做成对焊环。法兰盘采用低等级的材料,而管子部分使用和管道一样的材料,达到节省材料的目的。