

## 20钢制承插焊三通\_承插焊三通\_ASME B16

|      |                          |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 20钢制承插焊三通_承插焊三通_ASME B16 |
| 公司名称 | 河北任隆管道配件有限公司             |
| 价格   | 100.00/件                 |
| 规格参数 | 品牌:任隆<br>型号:DS1307       |
| 公司地址 | 河北省沧州市盐山县盐塔路             |
| 联系电话 | 0317-6212337 15131737088 |

### 产品详情

一般说来，铸件的力学性能低于同材质的锻件力学性能。此外，锻造加工能保证金属纤维组织的连续性，使锻件的纤维组织与锻件外形保持一致，金属流线完整，可保证零件具有良好的力学性能与长的使用寿命采用精密模锻、冷挤压、温挤压等工艺生产的锻件，都是铸件所无法比拟的。

锻件是用锻造的方法做出的件.锻造是用冲击力,锻打出来的件。

金属经过锻造加工后能改善其组织结构和力学性能。金属纤维组织经过锻造方法热加工变形后由于金属的变形和再结晶，使原来的粗大枝晶和柱状晶粒变为晶粒较细、大小均匀的等轴再结晶组织，使锭内原有的偏析、疏松、气孔、夹渣等压实和焊合，其组织变得更加紧密，提高了金属的塑性和力学性能。

铸件是用铸造的方法做出的件.铸造是有模具或模型,往里面倒钢水,铸出来的件。

#### 铸造

将金属熔炼成符合一定要求的液体并浇进铸型里，经冷却凝固、清整处理后得到有预定形状、尺寸和性能的铸件（零件或毛坯）的工艺流程。

#### 锻造

利用锻压机械对金属坯料施加压力，使其产生塑性变形以获得具有一定机械性能、一定形状和尺寸锻件的加工方法。

螺纹管塞是采用模锻和切削加工的方法成形，螺纹管塞的规格以公称通径DN表示。螺纹管塞的螺纹型式应符合GB/T12716《60°密封管螺纹》标准；螺纹管塞的螺纹端部应进行倒角，以便连接和保护螺纹，对于内螺纹，倒角直径不应大于螺纹大径，深度不应小于螺距的二分之一，并与螺纹轴成45°的夹角对于外螺纹，倒角与螺纹轴向呈35°~45°的夹角。螺纹管塞毛坯模锻时可应用局部加热的方法。加热时，毛坯需要全部清理，除去油污，避免因受生锈和腐蚀形成表面污点。在用多火次模锻时，模锻加热温度应

在两火之间间隔时间的延长而降低，避免管塞已发生静态再结晶的晶粒长大，同时，管塞再加热的程度可以随着愈接近管塞成品。除了合理的热处理制度外，管塞在模锻的过程中，通过均匀的分配变形量，特别是加大最后一次的模锻变形的大小，对改善管塞晶界状态获得良好的组织性能，对管塞无疑是非常重要的了。锻制螺纹管件预成形辊锻型槽各向尺寸设计预成型型槽宽度和高度按预成形热毛坯设计，但长度则应按预成形热螺纹管件尺寸减小一定前滑值。制坯型槽用于分配金属体积，为成形辊锻或预模形辊锻提供锻件毛坯。相对简单形状、辊锻道次少的螺纹管件，以模形辊锻件图作为设计的依据。形状复杂、锻道次多的螺纹管件，通常在制造毛坯后要进入预备模形辊锻型槽，应以预模形毛坯图作为设计的依据。设计时应针对模形辊锻的特点，参考制坯辊锻模型槽设计方法处理。