

卷制平板法兰生产厂家

产品名称	卷制平板法兰生产厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址）
联系电话	0317-6189981 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 法兰里面的16mn是一种碳钢金属的材质，属于低合金法兰，具有综合性能好，低温性能好，冷冲压性能，焊接性能，可切削性能好等优点。广泛的应用于广泛应用于水利，电力，电站，管道配件，工业，压力容器等行业。其中锻造的工艺流程为进料-理化-下料-热锻成型-热处理-检验-金加工-成品检验-标识-成品检验-标识-包装打字-发运。主要的生产设备是数控车床车削，普通车床精车，氩弧焊接技术。16mn法兰主要的连接方式是法兰螺母，螺栓连接。

铸件的优点在于可以搞出比较复杂的外形，成本比较低；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；启动离心机，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。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。

一、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镦粗、拔长、冲孔、弯曲和切断等。

1.镦粗 镦粗是对原坯料沿轴向锻打，使其高度减低、横截面增大的操作过程。这种工序常用于锻造齿轮坯和其他圆盘形类锻件。镦粗分为全部镦粗和局部镦粗两种。

2.拔长 拔长是使坯料的长度增加，截面减小的锻造工序，通常用来生产轴类件毛坯，如车床主轴、连杆等。

3.冲孔 用冲子在坯料上冲出通孔或不通孔的锻造工序。

4.弯曲 使坯料弯曲成一定角度或形状的锻造工序。

5.扭转 使坯料的一部分相对另一部分旋转一定角度的锻造工序。

6.切割 分割坯料或切除料头的锻造工序。

16MN大口径法兰生产工艺主要分为锻造、铸造、割制、卷制这四种。铸造法兰和锻造法兰铸造出来的法兰，毛坯形状尺寸准确，加工量小，成本低，但有铸造缺陷（气孔、裂纹、夹杂）；铸件内部组织流线

型较差（如果是切削件，流线型更差）；锻造法兰一般比铸造法兰含碳低不易生锈，锻件流线型好，组织比较致密，机械性能优于铸造法兰；锻造工艺不当也会出现晶粒大或不均，硬化裂纹现象，锻造成本高于铸造法兰。锻件比铸件能承受更高的剪切力和拉伸力。