

锻制高压法兰生产厂家

产品名称	锻制高压法兰生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	99.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县小庄乡前孙村380号
联系电话	0317-6189980 13931730975

产品详情

高压对焊法兰生产厂家——河北晟拓管道装备公司（杨经理：13931730975）锻件要求材料致密性好、强度高、耐冲击、耐疲劳。因此，尽管锻造法兰（如对焊、高颈及高压等）与铸造法兰相比存在费工、费料等缺点，但在高压法兰制造业中仍然有着广泛的应用。过去，锻造结构主要用大口径高压法兰，DN100毫米以上的高压法兰大多采用铸造结构。但就现代法兰制造业绩来看，这个界线已不复存在。原因之一是使用工况的要求，如原子能工业系统的强放介质以及化工系统的极毒介质所需要的高温高压法兰，对外漏要求都十分严格，由于铸件的内在质量不够稳定，而不得不采用锻造结构。正是由于这个原因，推动着法兰锻造工艺的发展。就法兰锻造设备来说，现在已出现三万吨级锻压机；从锻造技术来看，较先进技术在法兰制造中已获得广泛应用。有最简单的自由锻，有胎模锻的锤上模锻等常用锻造工艺；还有精密模锻，摆动辗压、滚锻、温锻、粉末锻造、液态锻造。

二、锻前加热

金属坯料的加热方法，按所采用的热源不同，可分为火焰加热与电加热两大类。

1、火焰加热火焰加热是利用燃料（煤、焦炭、重油、柴油、煤气和天然气）在火焰加热炉内燃烧产生含有大量热能的高温气体（火焰）通过对流、幅射把热能传给坯料表面，再由表面向中心热传导而使金属坯料加热。火焰加热方法的优点是：燃料来源方便，炉子修造简单，加热费用较低，对坯料的适应范围广等。因此，这种加热方法广泛用于大、中、小型坯料的加热。火焰加热的缺点是：加热速度较慢，由于坯料长时间在高温状态下，氧化剧烈、氧化皮生成较多，影响锻件表面质量、浪费原材料，所以，锻件重量每加热一次，烧损量可达3%-5%。且加热质量不易控制，坯料的始锻温度温差较大，可能对质量造成影响。由于火焰加热大部分采用的原料为煤和油，如燃烧不充分，将生成大量的烟和灰，污染环境、劳动条件较差。2、电加热电加热是通过把电能转变为热能来加热金属坯料，一般有感应电加热，接

触电加热，电阻炉加热和盐浴炉加热等。

感应电加热感应电加热原理是将交变电流通入感应器，产生交变磁场，金属坯料内部产生交变涡流，在涡流发热和磁化发热双重作用下，直接将金属坯料加热。感应电加热优点是：加热速度快，加热质量好，温度控制准确，金属烧损较省（氧化皮生成量少，约在0.5%左右），操作简单，工作稳定，劳动条件好，无环境污染。缺点是：设备投资费用较高，电能消耗较大，由于坯料直径不同，感应器的配置也相对较多，必须经常根据坯料直径大小而更换。

电阻炉加热电阴炉即一般的箱式电炉，利用电流通入炉内的电热体（电阻丝或电阻棒）所产生的热量，以幅射与对流传热的方式来加热金属坯料，高温电阻炉炉温可在1350℃以上。但这种加热方式受到电热体的限制，热效率较低，加热时间长；但对不同直径、长度的金属坯料适应范围较大。接触电加热和盐浴炉加热接触电加热原理是以低压大电流直接通入金属坯料，由于金属存在一定电阻，电流通过就会产生热量，从而使之加热。盐浴炉加热原理是利用电流通入炉内电极产生的热量，把导电介质熔融，通过高温介质的对流与传导传热，将埋在介质中的金属坯料加热。

锻造设备与辅助设备

一、自由锻锤与压机自由锻锤是利用储存在锻锤落下部分的能量使金属坯料发生变形的一种锻压设备，锻锤的吨位大小，以锻锤的落下部分重量表示，例如，锻锤落下部分重量为500千克，则称为500千克锤，落下部分重量为750千克或1000千克，则称为750千克锤和1000（1吨）锤。

1、空气锤目前是国内锻造行业生产的主要设备，以锻锤落下部分重量来表示空气锤规格，国产空气锤最常用的为65-1000千克。空气锤是依靠电力直接驱动的锻造设备，投资省，安装费用低，能源来源容易，见效快。空气锤打击速度快，每分钟锤击105-245次，这种锤十分适应小型锻件生产，锻造车间广泛应用空气锤进行自由锻造和胎模锻造。空气锻操作时，震动很大，造价低，目前广泛采用，但是，空气锻操作时震动很大，工作噪声严惩影响周围建筑物与精密设备的使用，而且工人的劳动条件差、效率低、锻锤的发展受到限制，目前已逐步用其它锻造设备来代替。

2、蒸气—空气自由锻锤蒸气—空气自由锻锤是利用蒸气或压缩空气作动力来工作时，工作压力一般为 6×10^5 — 9×10^5 帕，因此，这种锻锤必须配置锅炉或空气压缩机及管道等，投资较大。常用的蒸气—空气锻锤的吨位在250-5000千克之间，目前1000千克以下的锻锤已被空气锤所替代。

3、摩擦压力机摩擦压力机是一种具有锻锤和压力机双重工作特性的锻造设备，因此，它的工艺性能较广，可以进行模锻、切边、挤压、精锻、弯曲、挤压等工序。优点是：设备结构简单、紧凑、价格较低，操作震动小，基础简单，没有砧灰、劳动条件好、操作安全、容易维护，且具有顶出装置，可减少锻件的模锻斜度、锻件质量好，精度较高。缺点是：每分行程次数少，打击速度低，因摩擦压力机采用摩擦传动，所以传动效率较低，仅为10-15%左右，而且摩擦压力机承受偏心载荷能力较差。

4、曲柄压力机曲柄压力机是依靠曲柄的转动，使滑块作上、下往复运动进行锻压。优点是：由于滑块的行程固定，因此所得锻件精度较高，工作时无震动，无噪音，劳动条件较好，缺点是：曲柄压力机造价较高，装模、调整时难度较大。如果闭合高度未调好，料大，加热温度过低，材料抗力大等情况，将发生卡死（闷车）现象。对坯料加热质量要求高，不允许有较多的氧化皮。

高压法兰下料与加热

一、下料方法锻造生产用的原材料，种类繁多，有各种金属牌号和铁金属，有不同的截面形状，不同的尺寸规格，不同的化学成份，不同的物理化学性质等，所以下料方法也是多种多样的。生产中常用方法有：剪切下料；锯割；车断；砂轮切割；火焰切割及特殊精密下料等。

1、剪切下料剪切下料可在剪床、冲床等设备上进行。其特点是效率高，操作简单，断口无金属损耗，模具费用低，但有其缺点：如坏料局部被压扁；端面不平整，剪断面有毛刺及可能产生裂纹。

2、锯割下料锯割下料设备有园盘锯、条锯、带锯等，其优点是：下料长度精确，锯割端面平整。其缺点是：生产率较低，锯口材料损耗较大，锯条、锯片损耗也较大。

3、车断、砂轮切割其特点基本同锯割。

4、火焰切割有些坯料截面达大，无法用以上几种下料方法，用火焰切割都可以解决这一困难。火焰切割主要缺点是端面质量差、金属损耗大、精度低、生产率低、劳动条件差。

5、特殊精密下料方法线切割；电火花切割；电机械锯割