

标准带颈对焊法兰生产厂家

产品名称	标准带颈对焊法兰生产厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	22.00/个
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

本产品敬请详询 13582724391 张经理 河北新闻资讯，记者（刘编辑）近日获悉，工厂好似常青藤，产品就如藤上瓜；瓜好才能卖好价，工厂效益全靠它，我公司生产的段打法兰不仅质量可靠，锻打法兰价格也是最公道的，行不行打个电话试试，一个电话又耽误不了您多少时间，您的尝试就是我们合作的开始，也是我们共赢的开始！我们会还您满意的服务我厂产品涉及范围广泛：大型大口径系列、不锈钢系列、碳钢系列、合金钢系列、防腐保温系列 镀锌衬塑系列、国标 非标、美标、德标、俄标、日标 电厂用电标 船用船标 化工标准系列，我厂产品主要还有：带颈平焊法兰、带颈对焊法兰、板式平焊法兰、平板法兰平焊环松套法兰、对焊环松套法兰、整体法兰、锻打法兰、承插焊法兰、法兰盖、碳钢螺纹法兰等。

SO带颈平焊法兰 带颈平焊法兰材质 带颈平焊法兰价格

平焊法兰连接就是把两个管道、管件或器材，先各自固定在一个法兰盘上，两个法兰盘之间，加上法兰垫，用螺栓紧固在一起，完成了连接。有的管件和器材已经自带法兰盘，也是属于法兰连接。平焊法兰分螺纹连接（丝接）法兰和焊接法兰。低压小直径有丝接法兰，高压和低压大直径都是使用焊接法兰，不同压力的法兰盘的厚度和连接螺栓直径和数量是不同的。根据压力的不同等级，大型法兰垫也有不同材料，从低压石棉垫、高压石棉垫到金属垫都有。法兰连接使用方便，能够承受较大的压力。

带颈对焊法兰（HG20595、HG20617、GB/T9115、JB/T82）又叫高颈法兰，它适用于压力较大、温度较高和管子直径较大的场合。密封面型式有平面、突面、凹面等。带颈对焊法兰是指带颈的并有圆管过渡的且与管子对焊连接的法兰，对焊法兰适用于压力或者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。带颈对焊法兰不易变形，密封好并且应用广泛，公称压力PN在16MPa左右。带颈对焊法兰用于法兰与管子的对口焊接，其结构合理，强度与刚度较大，经得起高温高压及反复弯曲和温度波动，密封性可靠，公称压力为0.252.5MPa的带颈对焊法兰采用凹凸式密封面

带颈对焊法兰全称带颈平焊钢制管法兰英文名称：Slip-on 简称SO.带颈对焊法兰同板式对焊法兰一样也是将钢管、管件等伸入法兰内通过角焊缝与设备或管道连接的法兰。

SO带颈平焊法兰厂家就到河北禹拓管道集团法兰分公司,咨询热线

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。

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;

起动离心机，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。

我们再来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。

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墩粗、拔长、冲孔、弯曲和切断等。

1.墩粗墩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。墩粗分为全部墩粗和局部墩粗两种。

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。

二、模锻

模锻全称为模型锻造，将加热后的坯料放置在固定于模锻设备上的锻模内锻造成形的。

模锻的基本工序模锻工艺过程：下料、加热、预锻、终锻、冲连皮、切边、调质、喷丸。常用工艺有镦粗、拔长，折弯、冲孔、成型。

常用模锻设备常用模锻设备有模锻锤、热模锻压力机、平锻机和摩擦压力机等。

通俗地讲，锻造法兰质量更好，一般是通过模锻生产，晶体组织细密，强度高，当然价格也贵一些。

无论是铸造法兰还是锻造法兰都属于法兰常用制造方法，看需要使用的部件的强度要求，如果要求不高，还可以选用车削制法兰。

三、割制法兰

在中板上直接切割出法兰的留有加工量的内外径及厚度的圆盘，再进行螺栓孔及水线的加工。这样生产出来的法兰就叫做割制法兰，此类法兰最大直径以中板的幅宽为限。

四、卷制法兰

用中板割条子然后卷制成圆的工艺叫做卷制，多用于一些大型法兰的生产。卷制成功之后进行焊接，然后压平，再进行水线及螺栓孔的工艺的加工。

为防止由于法兰加热而产生睛间腐蚀，焊接电流不宜太大，比碳钢焊条较少20%左右，电弧不宜过长，层间快冷，以窄焊道为宜。焊条使用时应保持干燥，钛钙型应经150 干燥1小时，低a氢型应经200-250干燥1小时(不能多次重复烘干，否则皮容易开裂剥落)，防止焊条粘油及其它脏物，以免致使焊缝增加含碳量和影响焊件质量。

锻打法兰是在铸钢法兰的基础上所发明成产的，其强度比铸钢法兰要高很多。

锻打法兰是管子与管子相互连接的零件，连接于管端。锻打法兰上有孔眼，螺栓使两法兰紧连。锻打法兰间用衬垫密封。锻打法兰管件(flanged pipe fittings)指带有锻打法兰(突缘或接盘)的管件。它可由浇铸而成(图暂缺)，也可由螺纹连接或焊接构成。法兰连接(flange, joint)由一对法兰、一个垫片及若干个螺栓螺母组成。垫片放在两法兰密封面之间，拧紧螺母后，垫片表面上的比压达到一定数值后产生变形，并填满密封面上凹凸不平处，使连接严密不漏。法兰连接是一种可拆连接。按所连接的部件可分为容器法兰及管法兰。按结构型式分，有整体法兰、活套法兰和螺纹法兰。常见的整体法兰有平焊法兰及对焊法兰。平焊锻打法兰的刚性较差，适用于压力 $p < 4\text{MPa}$ 的场合；对焊法兰又称高颈法兰，刚性较大，适用于压力温度较高的场合。