

20号碳钢锻打法兰 HG20592国标锻打法兰优质供应商

产品名称	20号碳钢锻打法兰 HG20592国标锻打法兰优质供应商
公司名称	沧州顺扬管道设备有限公司
价格	100.00/片
规格参数	品牌:顺扬 型号:15-3000 产地:沧州
公司地址	盐山县盐塔路工业区
联系电话	0317-5129782 13180328199

产品详情

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。

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。

1.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。常用工艺有墩粗、拔长，折弯、冲孔、成型。

2.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。