

# 威海法兰毛坯 福润金属制品 碳钢法兰毛坯

产品名称	威海法兰毛坯 福润金属制品 碳钢法兰毛坯
公司名称	聊城市福润金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	聊城市经济开发区东外环路98号
联系电话	13455085113

## 产品详情

### 法兰毛坯

法兰安装基本步骤：

1. 打开包装检查组件是否与清单相符，检查垫片内径，其内径应该不大于法兰内径。
2. 法兰应该没有凹坑、凿痕、铁锈碎片及油渍，法兰面粗糙度不大于  $6.3\ \mu\text{m}$ ，如果粗糙度不符，则整修法兰面，检查法兰、螺栓孔等，并清洁法兰面。
3. 检查并清洁螺栓和螺帽，应用绝缘油脂涂抹于所有螺栓及螺帽的螺纹。
4. 对齐法兰使它们保持同轴心，平行，并小心地安装垫片。禁止在垫片及法兰面上使用润滑剂、油脂、粘合剂，预防避免损坏垫片上的密封圈。
5. 对齐螺栓孔，并用3个穿孔钉各自相隔120度穿入固定法兰(特别针对大型法兰)，少2个穿孔钉各自相隔180度。
6. 插入螺栓、螺帽及垫圈，涂抹过润滑油的螺帽应该先与不锈钢垫圈装配(专业可以减少润滑油对绝缘垫圈的损害，也方便螺栓的旋转)，若情况严重，则可换高强度垫圈(50k psi或者 高的)。
7. 预紧螺栓，直到法兰与垫片相互接触。
8. 使用千分尺、手电筒等工具检查法兰与垫片的间隙，若间隙存在则表明法兰装配没有平行。
9. 若存在间隙，则一点点拧开螺帽，然后重新拧紧直到两片法兰与绝缘垫片的密封圈接触，这个方法对于防止法兰与绝缘垫片接触产生对位偏移是 的；若方法不当也会造成某些高压法兰与绝缘垫片接触时螺栓载荷过大的情况下破坏绝缘垫片的密封圈。

10. 再次按照锐迈建议的螺栓扭预紧矩(10-15%的螺栓扭矩)拧紧松弛的螺帽，去除穿孔钉换上螺栓、螺帽及垫圈，并以同样的扭矩预紧。
11. 继续螺栓拧紧工作，锻打法兰毛坯，并把预紧力提升到50%螺栓扭矩。
12. 继续拧紧螺栓，直至 终扭矩。
13. 这是一个对于螺栓有效预紧操作的操作规程，尤其针对大口径管道系统。
14. 所有以上操作应当使用扭矩扳手(机械式或液压式)或者使用螺栓预紧器。

## 法兰毛坯

方垫圈的作用：

- 1、扩大接触面、降低紧固力对被紧固件的应力集中，防止损坏被紧固件。
- 2、拧紧螺母时不会划伤被紧固件。
- 3、花垫和弹簧垫还有防止螺母松脱的作用。

因为方垫圈的以上性能，碳钢法兰毛坯，能够有效防止建筑结构的漏水、渗水，起到减震缓冲作用，也有着良好的紧固密封效果，所以它在生活中的应用还是相当广泛的，方垫圈现在大部分应用在建筑工地上。

从冲压件加工的角度考虑，冲压材料的力学性能、表面质量及厚度公差应满足以下基本要求：

用于冲裁的材料，应具有足够的塑性、较低的硬度，以提高冲裁断面质量及尺寸精度。其中，软料(如黄铜)的冲裁性能良好，硬料(如不锈钢、高碳钢)的冲裁断面质量较差，脆性材料在冲裁时容易产生撕裂等现象。

用于弯曲的材料，应具有足够的塑性、较低的屈服强度、较高的弹性模量。其中，威海法兰毛坯，塑性好的材料不易弯裂，屈服强度较低、弹性模量较高的材料回弹较小。？

用于拉深的材料，应具有较好的塑性、较低的屈服强度和硬度、较大的板厚方向性系数。其中，硬度高的材料难以拉深成形；屈强比小或板厚方向性系数大的材料，容易拉深成形。

冲压加工时，对材料厚度的偏差要求是比较严格的。这是因为，一定的冲模间隙，法兰毛坯价格，适于冲压一定厚度的材料，如果用同一冲模间隙来冲压厚度差异较大的材料，那么所得工件的质量和精度就会降低，冲模也易损坏。尤其在拉延、翻边及弯曲工序中，由于材料厚度不均，可能会导致废品的产生。在大型工件时，甚至可以损坏压力机。

金属材料的机械性能，不仅取决于其化学成分，而且取决于其组织结构。一般来说，金属的组织细，则塑性大，冲压时对材料变形有利。但是，金属的组织过细，又会使材料的强度和硬度增加。

威海法兰毛坯-福润金属制品-碳钢法兰毛坯由聊城市福润金属制品有限公司提供。威海法兰毛坯-福润金属制品-碳钢法兰毛坯是聊城市福润金属制品有限公司（[www.sdfrrjs.com](http://www.sdfrrjs.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：常经理。

