

# 电机轴承压盖 福润法兰盘 西安轴承压盖

产品名称	电机轴承压盖 福润法兰盘 西安轴承压盖
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

轴承压盖法兰焊接连接使用方便，能够承受较大的压力。

焊接法兰被广泛应用于石油、化工、电站、冶金管道等领域。下面说一下焊接时焊条的选用 1.为防止由于法兰盖加热而产生睛间腐蚀，铁板轴承压盖，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。 2.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，否则药皮容易开裂剥落)，防止焊条药皮粘油及其它脏物，以免致使焊缝增加含碳量和影响焊件质量。

3.不锈钢法兰管件焊接时，受到重复加热析出碳化物，降低耐腐蚀性和力学性能。 4.铬不锈钢法兰管件焊后硬化性美标法兰较大，容易产生裂纹。若采用同类型的铬不锈钢焊条(G202、G207)焊接，必须进行300 以上的预热和焊后700 左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用不锈钢法兰管件焊条(A107、A207)。 5.不锈钢法兰，为改善耐蚀性能及焊接性而适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性较铬不锈钢法兰好一些。

### 轴承压盖

由于锚固法兰及管线受力复杂，应该进行强度、刚度校核和抗脆断、的评定。然而，有些应力目前难以进行计算，至今仍没有统一的制作标准。工程设计时大都按压力容器规范，参照有关标准和实用数据加大裕度，通过有限元分析结构设计，确定工程尺寸。

为了节省原材料，将法兰边的凸缘锻出来，可以用带槽的上型砧——芯轴扩孔法锻造，也可以将预扩孔的坯料平放在平砧上，借助旋转装置，边转边打锻出法兰边凸缘。

东锐以实践证明：只要认真控制变形温度，变形速度、变形程度、并合理加以匹配，保持应变均匀分布，直径50的轴承压盖，锻造温度合理，就能够锻出合格的产品。这是当前比较适用的成形方案。

根据技术要求，锚固法兰热处理之前要进行粗加工并作超声波探伤。在成形、热处理之后要进行精加工，包括精加工外形尺寸和焊接坡口并进行的检查，交付用户前要进行防腐蚀处理，并包装发运至使用现场与线路管道焊接。

精冲件工艺应考虑以下几点：圆角半径精冲件外形和内形的夹角部位都应用圆角连接。圆角半径过小时，西安轴承压盖，尖角处的剪切面易发生撕裂，模具刃口易崩裂或产生严重磨损。小圆角半径与精冲件料厚、力学性能以及尖角部位、夹角大小有关。孔径和孔间(边)距精冲件的小孔径与材料厚度及力学性能有关，电机轴承压盖，精冲件的小孔径。槽宽和槽边距精冲槽形比精冲圆孔难度稍大，主要是凸模抗纵向弯曲的程度与槽宽和槽长及其比值的大小有关，槽宽和槽边距可按判断精冲槽形时零件对精冲工艺的适应性。窄悬臂精冲窄悬臂时，凸模承受较大的侧向压力，且受力情况较复杂，比精冲窄槽更为不利。

电机轴承压盖-福润法兰盘-西安轴承压盖由聊城市福润金属制品有限公司提供。电机轴承压盖-福润法兰盘-西安轴承压盖是聊城市福润金属制品有限公司（[www.sdfrjs.com](http://www.sdfrjs.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。