

平焊法兰盘加工 铭焊法兰盘 吕梁法兰盘加工

产品名称	平焊法兰盘加工 铭焊法兰盘 吕梁法兰盘加工
公司名称	聊城市铭焊机械配件制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东聊城开发区蒋官屯办事处四合村工业园
联系电话	15865774700

产品详情

法兰盘加工

法兰盘零件材料工艺分析：

1.法兰盘是一回转体零件，有一组加工表面，这一组加工表面以 $20045.00+$ 为中心，包括：两个 $12.034.0100$ mm 的端面，尺寸为 0017.045 mm 的圆柱面，吕梁法兰盘加工，两个 90 mm 的端面及上面的 4 个 9 mm 的透孔。 06.045 mm 的外圆柱面及上面的 6 mm 的销孔， 90 mm 端面上距离中心线分别为 34 mm 和 24 mm 的两个平面。这组加工表面是以 $20045.00+$ mm 为中心，其余加工面都与它有位置关系，可以先加工它的一个端面，再借助专用夹具以这个端面为定位基准加工另一端面，然后再加工其它加工表

2.选择粗基准主要是选择一道机械加工工序的定位基准，以便为后续的工序提供精基准。选择粗基准的出发点是：一要考虑如何分配各加工表面的余量；二要考虑怎样保证不加工面与加工面间的尺寸及相互位置要求。这两个要求常常是不能兼顾的，但对于一般的轴类零件来说，以外圆作为粗基准是完全合理的。对本零件而言，由于每个表面都要求加工，平焊法兰盘加工，为保证各表面都有足够的余量，应选加工余量小的面为粗基准（这就是粗基准选择

3 原则里的余量足够原则）现选取 45 外圆柱面和端面作为粗基准。在车床上用带有子口的三爪卡盘夹住工件，消除工件的六个自由度，达到完全定位。

不锈钢法兰的加工办法也有许多种。许多还归于机械加工类的领域，用的多的是冲压法、锻压法、滚轮加工法、滚轧法、鼓胀法、拉伸法、曲折法、和组合加工法。

不锈钢法兰技术说明：锻打法兰盘加工

滚轮法：在管内放置芯止回阀外周用滚轮推压，钢板切割法兰盘加工，用于圆缘加工。

滚轧法：通常不必芯轴，适合于厚壁管内侧圆缘。

鼓胀法：一种是在管内放置橡胶，上方用冲子紧缩，使管子凸出成形;另一种办法是液压鼓胀成形，在管子中部充入液体，靠液体压力把管子鼓成所需求的形状，像我们常用的波纹管的出产大部分用的是这种办法。

锻压法：用型锻机将管子端部或一部分予以冲伸电动蝶阀使外径削减，锻打法兰盘加工，常用型锻机有旋转式、连杆式、滚轮式。

对焊法兰

对焊法兰是管件的一种，是指带颈的并有圆管过渡的并与管子对焊连接的法兰。

螺纹法兰

螺纹法兰是将法兰的内孔加工为管螺纹，并和带螺纹的管子配套实现连接，是一种非焊接法兰。它和平焊法兰或对焊法兰相比，螺纹法兰具有安装、维修方便的特点，可在一些现场不允许焊接的管线上使用，但不适用于高压力场合，对于一些高温高压的密封液体容器或管道中，容易出现泄漏。

承插焊法兰

承插焊法兰是一端与钢管焊接另一端用螺栓连接的法兰。耐压性能很高，公称压力可达10Mpa，适用于一些高温高压的密封容器和管道中。

松套法兰

松套法兰是利用翻边、钢环等把法兰套在管端上，法兰可以在管端上活动。常用于介质温度和压力都不高而介质腐蚀性较强的情况，当介质腐蚀性较强时，法兰接触介质的部分(翻边短节)为耐腐蚀的高等级材料如不锈钢等材料，而外部则利用低等级材料如碳钢材料的法兰环夹紧它以实现密封。

平焊法兰盘加工-铭焯法兰盘(在线咨询)-吕梁法兰盘加工由聊城市铭焯机械配件制造有限公司提供。平焊法兰盘加工-铭焯法兰盘(在线咨询)-吕梁法兰盘加工是聊城市铭焯机械配件制造有限公司(www.lctsfl.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：周经理。同时本公司(www.cnfalanpan.com)还是从事q235钢板法兰，DN100冲板法兰毛坯，纯国标平焊法兰盘的厂家，欢迎来电咨询。