

冲压法兰毛坯 碳钢冲压法兰毛坯

产品名称	冲压法兰毛坯 碳钢冲压法兰毛坯
公司名称	聊城市合拢机械配件有限公司
价格	4.00/个
规格参数	合拢:15066478686 q235:整体锻造 山东聊城:机械工程
公司地址	山东省聊城经济开发区蒋官屯办事处后屯村138号
联系电话	0635-8885281 15066478686

产品详情

定义中文名称:法兰毛坯英文名称: Flange

blank定义:根据法兰成品所要求的形状, 工艺尺寸等制成的供进一步加工用的生产对象。

应用学科:机械工程(一级学科), 机械工程(2)总论(二级学科)种类折叠铸造法兰毛坯。

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)。

对尺寸精度要求较高的小型铸件, 可采用特种铸造, 如型铸造, 精密铸造, 压力铸造, 熔模铸造成和离心铸造等。缺点是此类法兰多采用"山西面包铁"制作而成, 在使用过程中易产生渗漏现象。目前少数劣质法兰铸件采用铸造。

是目前国内较为先进的一种法兰毛坯制作形式, 河南昌通科技发明的热卷工艺与传统法兰制作工艺相比, 具有以下明显优点:(1), 原材料全部采用标准方坯, 材质稳定可靠。3589096880.jpg折叠热卷法兰毛坯热卷法兰毛坯是通过将钢坯经加热炉轧制成扁钢由热卷机卷制成圆的工艺来进行。

(2), 毛坯平整度和椭圆度均可精确控制, 做到加工量的小化, (3), 毛坯加工精度高, 机加工效率提升50%。

(4), 成材率高, 料比达到1.25-1.35, (5), 新研发的凸面法兰毛坯产品与传统工艺相比, 节约原材料24%左右。

(6), 节能降耗, 新工艺与传统工艺相比生产每吨法兰, 可节约煤耗60%, 电耗40%。

可根据客户要求任意调整尺寸。折叠编辑本段用途在工业管道中, 法兰连接的使用十分广泛。在家庭内

，管道直径小，而且是低压，看不见法兰连接。如果在一个锅炉房或者生产现场。(7)到处都是法兰连接的管道和器材。

折叠编辑本段理论重量公式法兰毛坯计算重量公式:单位:毫米。 外径*外径*0.006165*厚度=重量(kg)。

国标法兰标准由中华人民共和国质量监督检验检疫总局和中国标准化管理委员会于2011-01-10联合发布，从2011-10-01起实施的推荐性标准。

GB/T 9112~9124-2010一共包括了以下13项标准:代替了国标GB/T9112-2000，GB/T10745-1989标准。

GB/T 9112-2010 钢制管法兰 类型与参数GB/T 9113-2010 整体钢制管法兰。

GB/T 9114-2010 带颈螺纹钢制管法兰GB/T 9115-2010 对焊钢制管法兰。

GB/T 9116-2010 带颈平焊钢制管法兰GB/T 9117-2010 带颈承插焊钢制管法兰。

GB/T 9118-2010 对焊环带颈松套钢制管法兰GB/T 9119-2010 板式平焊钢制管法兰。

GB/T 9120-2010 对焊环板式松套钢制管法兰GB/T 9121-2010 平焊环板式松套钢制管法兰。

GB/T 9122-2010 翻边环板式松套钢制管法兰GB/T 9123-2010 钢制管法兰盖。

GB/T 9124-2010 钢制管法兰折叠编辑本段技术条件本标准规定的压力标记分为PN标记和Class标记。

PN标记有12个压力等级分别为:PN2.5，PN6，PN10，PN16，PN25，PN40，PN63，PN100，PN160，PN250，PN320，PN400。

Class标记有6个压力等级分别为:Class 150，Class 300，Class 600，Class 900，Class 1500，Class 2500。

通常这种钢材是化学成分和力学性能不达标的废料，更有甚者用黑钢厂私炼钢生产法兰，这种私炼钢使用的炼钢技术陈旧无法保证力学性能和焊接性能，使用时有可能无法和钢管焊接，或者钢材本身有裂缝。

公差范围等生产的法兰盘，区别于不按标准尺寸生产的法兰片也称二标法兰(有人叫非标法兰是不正确的)，通常一些无良商家会减少法兰盘厚度，外径两项尺寸来达到节省材料的目的。国标法兰的另一层意思为:按照标准要求的尺寸还有用废旧钢材或边角料钢材加工法兰气孔等焊接上去后也会漏水。所以购买法兰盘时尽量选用国标法兰。如果资金有限选择二标法兰的情况下一定要仔细观察并测量法兰尺寸以免上当。