

昆明20G平焊法兰 源科管道厂家直销

产品名称	昆明20G平焊法兰 源科管道厂家直销
公司名称	河北源科管道制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省盐山县工业区
联系电话	18931700594 18931700594

产品详情

对焊法兰的机加工工艺

对焊法兰的车加工也不难，法兰颈加工时，要将刀具部分的托板对好加工度数。

我们这里机加工有个简单的公式：根颈尺寸-口颈尺寸/颈部高度尺寸*28.7

例如：ANSI B16.5 CL150 24"美标对焊法兰，20G平焊法兰，663.4（根颈尺寸）-609.6(口径尺寸) /104.6（颈部高度尺寸）*28.7=14.76度

对焊法兰如果稍度大时，就不能用上面的公式了，需要用函数表的正切查出度数。

设备法兰和管法兰有什么区别？

在容器上的叫容器法兰，在设备上的叫设备法兰，在管子上的叫管法兰，阀门管路附件上的叫附件法兰。这属于每个行业的惯用术语。标准书上是没有这两种叫法的。

设备法兰指设备壳体上设备筒体或设备封头连接的法兰。设备法兰可以选用HG20592~HG20634钢制管法兰，也可以选用容器法兰。

容器法兰指JB4701~JB4703的法兰，JB/T4721为管箱侧法兰，勾圈法兰、浮头法兰等容器法兰一般只做为设备法兰用。

专门用在设备上的有：接管法兰、人孔法兰、手孔法兰、装卸孔法兰、视镜法兰、八字盲板法兰等等。

钢制管法兰中的：对焊法兰、平焊法兰、带颈平焊法兰、盲法兰、松套法兰一般用在管道上。但也有用在设备上的。做为设备法兰时，一般压力较低，设备DN 400时使用，此时筒体多为无缝钢管。

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。

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。

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。

昆明20G平焊法兰-源科管道厂家直销由河北源科管道制造有限公司提供。河北源科管道制造有限公司有实力，信誉好，在河北沧州的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进源科管道和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司还是从事法兰厂家，抗硫法兰生产，NACE法兰厂家销售的厂家，欢迎来电咨询。