

# 锻件保养 锻件 宝华锻造

|      |                |
|------|----------------|
| 产品名称 | 锻件保养 锻件 宝华锻造   |
| 公司名称 | 章丘市宝华锻造有限公司    |
| 价格   | 面议             |
| 规格参数 |                |
| 公司地址 | 山东省章丘市普集镇普雪路2号 |
| 联系电话 | 13606372798    |

## 产品详情

锻件毛坯由于经锻造后可得到连续和均匀的金属纤维组织，因此锻件的力学性能较好，常用于受力复杂的重要钢质零件，其中自由锻件的精度和生产率较低，主要用于小批生产和大型锻件的制造，下面就由宝华锻造来讲一讲吧。

模型锻造件的尺寸精度和生产率较高，主要用于产量较大的中小型锻件。形状复杂的毛坯，一般采用铸造方法制造，薄壁零件不宜用砂型铸造。一般用途的阶梯轴，如各段直径相差不大，可选用圆棒料；如各段直径相差较大，锻件保养，为减少材料消耗和机械加工的劳动量，则宜采用锻造毛坯，尺寸大的零件一般选择自由锻造，中小型零件可考虑选择模锻件。

锻件毛坯的下料。

1、锻件毛坯的下料方法：锯切；气割。

2、锻件毛坯下料质量要求：下料按长度验收的坯料，其长度以两端面之间的短边为准。端面平整，锻件毛坯，倾斜角小于3度。

3、检查内容：材料检查，根据对材料的技术要求确定检查项目、检查方法、检查百分比以及执行者；毛坯下料质量检查，按毛坯下料质量要求确定检查项目、检查方法、检查百分比以及执行者。

4、质量记录、锻造明细表、锻件过程控制记录。

章丘市宝华锻造有限公司集锻造、热处理、机加工于一体，主要生产油田井口设备锻件、液压机械锻件、机床锻件、工程机械锻件、矿山设备锻件。公司先后通过了ISO9001：2001，ISO9001:2008，ISO14001:2004，OHSAS18001:2007等认证，连续多年被多个厂家评为“信得过合作伙伴”等荣誉称号。公司本着“客户是上帝，质量是生命”的企业精神，改革创新，狠抓质量，锻件，公司宗旨“用户至上，信誉至上”，深受广大客户的信赖。

尺寸精度 轴类零件的尺寸精度主要指轴的直径尺寸精度和轴长尺寸精度。按使用要求，主要轴颈直径尺寸精度通常为IT6-IT9级，精密的轴颈也可达IT5级。轴长尺寸通常规定为公称尺寸，对于阶梯轴的各台阶长度按使用要求可相应给定公差。

齿轮锻件的材料种类很多，齿轮锻件常用材质为：40Cr、42CrMo、20CrMnMo、20CrMnTi等，42CrMo、40Cr锻造齿轮在起重行业居多大规模齿轮锻件为主，20CrMnMo、20CrMnTi用在传动机械锻造齿轮居多，下面就由宝华锻造来详细介绍一下吧。

齿轮大部分需要需要齿轮提高质量，齿轮热处理硬度在38-42HRC可以达到最佳性能，42CrMo的韧性比40Cr好很多，因为前者热处理淬透性更好，这和其材质联系很大。还有，相同硬度下的强度很接近。在最佳性能40Cr的抗拉强度为60~75公斤/mm<sup>2</sup>，屈服强度为35~55公斤/mm<sup>2</sup>；42CrMo的抗拉强度为110公斤/mm<sup>2</sup>，屈服强度为95公斤/mm<sup>2</sup>，显然42CrMo的性能要比40Cr的性能好的多。

40Cr材质有良好的淬透性，水淬时可淬透到直径28~60mm，油淬时可淬透到直径15~40mm。经调质处理后，材质有良好的综合力学性能，而且具有良好的低缺口敏感性和低温冲击韧性。40Cr齿轮锻件在经调质处理后，常还进行表面高频淬火或氮化处理。当硬度为174~229HBS时，切削加工性能较好，相对切削加工性为60%，40Cr材质锻件含碳量保持在0.40%左右，锻件哪家好，保证钢具有良好的强度与韧性的配合。加入Cr元素主要是提高钢的淬透性。淬火加热时，Cr元素完全固溶于奥氏体中，提高钢的淬透性。淬火后，Cr元素固溶强化基体组织，并改善基体组织的回火稳定性。高温回火时，部分Cr元素从基体组织中扩散到析出的渗碳体Fe<sub>3</sub>C中形成合金渗碳体（Cr、Fe）<sub>3</sub>C。

锻件保养-锻件-宝华锻造(查看)由章丘市宝华锻造有限公司提供。章丘市宝华锻造有限公司为客户提供“锻件,锻造件,齿圈锻件,轴锻件,车轮锻,法兰,机床锻件”等业务，公司拥有“宝华锻造”等品牌，专注于锻件等行业。欢迎来电垂询，联系人：侯经理。