

## 轴类锻件报价 南京轴类锻件 鼎宏瑞锻件制造

产品名称	轴类锻件报价 南京轴类锻件 鼎宏瑞锻件制造
公司名称	定襄县鼎宏瑞法兰锻造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	忻州定襄县神山乡镇安寨村
联系电话	13753023393 13753023393

### 产品详情

定襄县鼎宏瑞法兰锻造有限公司，我公司产品主要有：锻件系列：轴类、齿轮、齿圈、模块、车轮，轧辊，圆形，轴类锻件来图定制加工，方形，套筒工程机械配件等，主要有模锻、胎模锻、自由锻等锻造工艺，可承接单件5KG到20吨的各种锻造件。

冲切方式根据锻件的材质、形状尺寸以及工序间的配合等因素进行选择。通常，对于大、中型锻件，高碳钢、高合金钢、镁合金钢锻件，以及切边后还需进行热矫正、热弯曲的锻件，应采用热切，热冲。含碳量低于0.45%的碳钢和合金钢的小型锻件以及有色金属锻件，可采用冷切、冷冲。

定襄县鼎宏瑞法兰锻造有限公司，我公司产品主要有：锻件系列：轴类、齿轮、齿圈、模块、车轮，轧辊，轴类锻件报价，圆形，方形，套筒工程机械配件等，主要有模锻、胎模锻、自由锻等锻造工艺，可承接单件5KG到20吨的各种锻造件。

- 1、齿轮锻件余量尺寸要符合国家标准。
- 2、齿轮锻件在锻造中要保证合适的锻造比，轴类锻件厂，不得用尺寸近似的圆钢锻打。
- 3、不得用钢坯锻打。
- 4、齿轮锻件的材质要与零件的材质一致，南京轴类锻件，化学成份要符合国家标准。并出具材质单。
- 5、要保证正常的锻打温度，不能低温锻打或过烧。

- 6、锻件外形要整齐、均匀，不允许有叠皮、断裂等锻造缺陷。
- 7、锻件粗车后要做超声波探伤，齿轮类不得超过 3当量，其它不得超过 4当量。以探伤报告为准。
- 8、锻后正火。
- 9、锻件上用油漆写上零件号。

定襄县鼎宏瑞法兰锻造有限公司，我公司产品主要有：锻件系列：轴类、齿轮、齿圈、模块、车轮，轧辊，圆形，方形，套筒工程机械配件等，主要有模锻、胎模锻、自由锻等锻造工艺，可承接单件5KG到20吨的各种锻造件。

预成形坯的设计是根据锻件的重量、密度、形状和尺寸要求，设计预成形坯的密度、形状和尺寸的。基本的原则就是在锻造时有利于预成形坯的致密和充满模膛，同时在充满模膛前应尽可能使预成形坯有较大的横向塑性流动。但在充满模具型腔前的塑性变形量不能大于预成形坯塑性允许的极限值。另外还必须考虑预成形坯在充满模具型腔时，各部位的应力状态应尽可能处于三向压应力状态下，避免或减小拉应力状态。

轴类锻件报价-南京轴类锻件-鼎宏瑞锻件制造由定襄县鼎宏瑞法兰锻造有限公司提供。定襄县鼎宏瑞法兰锻造有限公司实力雄厚，信誉可靠，在山西忻州的工业制品等行业积累了大批忠诚的客户。鼎宏瑞锻造带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！