

轴承锻件加工 贵州轴承锻件 鼎宏瑞锻件制造

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 轴承锻件加工 贵州轴承锻件 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，轴承锻件代加工，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。

在实际生产中，多数锻件是锻后接着热装炉进行正火回火处理。锻后空冷的锻件只能冷装炉进行正火回火处理。正火后进行过冷的目的是为了降低锻件的中心温度，轴承锻件加工厂，经适当保温使温度均匀，同时也能起到除氢的作用。过冷温度因钢种不同而不同，一般热装炉为350-400 或400-450 ，冷装炉为300-450 。

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。

锻造厂在锻造加工轴锻件前，将切割好的坯料进行加热，不同材质的坯料加热温度及时间也不相同。那么在控制坯料加热的质量应当注意，加热前应检查材料牌号、熔炼炉号、尺寸规格、数量是否与工序卡相符，是否与所锻产品材料相符。坯料装炉前要清理炉膛内的杂物。在电炉中加热的坯料表面不得沾染油污。

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，贵州轴承锻件，套筒工程机械配件等，轴承锻件加工，主要有模锻、胎模锻、自由锻等锻造工艺，可接单件5KG到20吨的各种锻造件。

随着我国工业建设的蓬勃发展，冶金、机械、电力、石油、化工、造船、航空、工业以及某些轻工业等部门的设备都在向大容量、大功率、的方向发展，为这些行业服务的大型锻件的质量标准的要求也随之越来越高，重量和尺寸越来越大。能否生产出这种锻件，是为上述各部门提供现代化装备中的大型机电产品的基础条件之一。

轴承锻件加工-贵州轴承锻件-鼎宏瑞锻件制造(查看)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！