

舟山模具锻造 马鞍山茂金锻造价格 模具锻造代加工

产品名称	舟山模具锻造 马鞍山茂金锻造价格 模具锻造代加工
公司名称	马鞍山市茂金锻造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山博望区博望镇三杨工业园
联系电话	18949552994 18949552994

产品详情

铸造轮毂和锻造轮毂区别，锻造和铸造哪个更结实

首先，铸造轮毂和锻造轮毂在制造工艺方面不同。铸造就是将金属熔炼成符合一定要求的液体然后浇进铸具当中去，模具锻造加工，经过冷却凝固、清整处理后的都有预定形状、尺寸和性能的铸件的工艺过程。而锻造则是利用锻压机械对金属坯料施加压力，使其产生塑性形变以获得具有一定机械性能、一定形状和尺寸锻件的加工方法。

两种轮毂之间的成本也不同，铸造工艺相对简单粗暴容易大批量规模生产，所以成本相对低一点，而锻造由于工序较为复杂，因而制作成本较为高昂。还有就是锻造轮毂是通过不断锤炼制成的，所以它的分子之间非常紧凑，排列非常整齐，这也就造成了它的强度和韧性相对铸造来说更好一些，也就是锻造出来的轮毂更加结实。

从重量方面来说，锻造轮毂的原材料在生产过程中经过不断冲压，因此在成型之后可以承受较高的压力。同时，在相同尺寸相同强度下，舟山模具锻造，锻造轮毂也比铸造轮毂的质量更轻一些，一般质量合格的铸造轮毂要比锻造轮毂重20%左右。但是锻造轮毂有个缺点就是它的金属延展性不太行，还有就是价格比较昂贵，一般适用于车型使用。

1.具体来说，高温下金属塑性好，变形力小，应采用远大于临界变形的较大变形量锻造;低温修正时采用低于临界变形的小变形量进行部修整。

2.若因温度和变形选择不当而得到粗大晶粒时，可利用热处理相变细化晶粒组织，但对于热处理中不发生相变的钢种，如奥氏体钢，须在锻造过程中获得细小而均匀的晶粒组织，因此对这样的材料在锻造时须注意。

3.由于热变形形成纤维组织，使金属的力学性能出现异向性，即纵向力学性能指标中的 A_z 、 A_k 比横向相应的指标大得多，两个方向的 R_m 、 R_e 差别不大。

4.热变形对力学性能的是有限的，研究：当锻比不大于5时，金属的力学性能较快，模具锻造代加工，而且金属力学性能的异向性不，而当锻造比大于5时，纤维组织的力学性能异向性将随着锻造比的越来越地表现出来，纵向力学性能微，横向力学性能则下降。因此采用过大的变形对锻件质量有害无益。

辊锻是近几十年将纵向轧制引入锻造业并经不断发展形成锻造，属于回转压缩成形类的范畴。辊锻机的上、下两个锻辊轴线平行、转向相反。安装在锻辊上随其旋转的辊锻模藉助摩擦将纵向送进毛坯曳入并连续地对其局部施压，使毛坯受压部位的截面积和都减小，宽度略有增加，长度的延伸较大。故辊锻多用于以延伸变形为主的锻造过程，比模锻具有较高的经济性，其特点为：

一、所需工作载荷较小

连续地对毛坯局部施压所需成形力较模锻小，一般选用小能力的辊锻机，再配置较小能力的整形设备。

二、生产效率i率高

多型槽辊锻的生产率大体上与模锻相当，而单型槽辊锻的生产率则显著，约为锤上模锻的5~。

三、材料消耗少 辊锻件的材料利用率一般都在8。

四、辊锻件的内在质量优良 力学性能好，疲劳寿命高。

五、劳动条件好 辊锻时无冲击，振动和噪声都小，劳动条件有很大改善，易于实现机械化和自动化。

舟山模具锻造-马鞍山茂金锻造价格-模具锻造代加工由马鞍山市茂金锻造厂提供。行路致远，砥砺前行。马鞍山市茂金锻造厂致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为锻造模具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!