

马鞍山茂金锻造价格 模具锻造公司 上海模具锻造

产品名称	马鞍山茂金锻造价格 模具锻造公司 上海模具锻造
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，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，模具锻造公司，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。

锻造件锻后的控温冷却工艺

1.控温冷却工艺 一般非调质钢锻造件，经锻造、切边、热校正后，锻件温度在85 ~95 ，然后，(1)冷却：及时把热校正后的锻件摆放或装到控温冷却设备上，采用风冷或自然冷却方式让锻件快冷，冷却速度根据锻件不同，可在每分钟4 ~8 调整，冷却时间3min~6min，将锻件冷到65 。(2)缓慢冷却：当锻件冷到65 后开始缓慢冷却，模具锻造加工，该段时间需5min~7min，充分完成相变，这是非调质钢关键的控温冷却工序。(3)当锻件充分完成相变后，再以每分钟2 ~36 的速度冷却到5 以下。

(4)自然空冷：当锻件冷却到5℃以下时，把锻件装入料箱自然空冷，并运走。

2.选择冷却方式 根据非调质钢件的化学成分、形状、大小和力学性能要求不同，选择不同的冷却方式。件硬度范围要求较宽，形状较小，厚薄悬殊不大，可选择直接装箱堆冷。对硬度分为要求较严的件可选择摆放控制冷却方式。对于曲轴类大型锻件，为冷却均匀和减少变形可采用装控冷方式，总之非调质件的冷却方式要根据件化学成分、形状和性能要求通过试验后，选择理想的冷却方式。

3.轮毂控温冷却实例 (1)基本参数：原材料3MnVS，锻件重2.52kg，硬度248HBW~285HBW，(2)控温冷却要求：切边后温度不低于95℃，进控温冷却线温度不小于80℃，出线温度不大于50℃，运行时间8min~12min，冷却方式，采用连续式链板传送带上自然空冷，吹风冷却(三挡可调)，硬度在上选择慢冷，硬度在下选择快冷。

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_1 、 Z_1 、 A_k 比横向相应的指标大得多，两个向上的 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，上海模具锻造，金属的力学性能较快，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。

马鞍山茂金锻造价格(图)-模具锻造公司-上海模具锻造由马鞍山市茂金锻造厂提供。马鞍山市茂金锻造厂是一家从事“马鞍山锻造,模具锻造,汽车配件锻造加工”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“茂金锻造”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使茂金锻造在锻造行业中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！