

模具锻造公司 苏州锻造 马鞍山茂金锻造加工厂

产品名称	模具锻造公司 苏州锻造 马鞍山茂金锻造加工厂
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

锻造轮毂和铸造轮毂的区别

1、工艺不同

铸轮是把熔融铝水浇注于砂型内，冷却成型后进行机械加工(去毛边、修整外观、抛光)而制成的。

而锻造则是使用钢制模子，将加热软化的铝块置于其中，用冲压的方法使其成型，待冷却之后再经过机械加工制成。

2、成本不同

铸造工艺简单粗暴容易大量生产，所以成本相对低一些，而锻造由于工序较为复杂，因而制造成本较为高昂。

3、重量不同

在生产过程中，锻造轮毂因铝块经过连续冲压，因此成形后，其分子结构会变得非常紧密，模具锻造公司，从而能够承受较高的压力，因此在相同尺寸的强度下，锻造轮毂比铸造轮毂质量要轻。

锻造锻件时模锻变形工步及模膛特点

模膛是锻模的主要成形件。在个模膛内的锻造操作过程称为工步。如预锻模膛内的锻造操作过程称为预锻工步。在模具设计时，根据锻件形状和尺寸，苏州锻造，可选择不同制坯及预锻工步，但有终锻工步及切断工步。

一、制坯工步或制坯模膛

墩粗：墩粗坯料，使坯料的减小，直径增大。用于饼类锻件的制坯。使坯料直径与锻件相接近，有利于

锻件的成形，减少终锻锤击次数，模膛寿命，并能除去坯料侧表面上的氧化皮。

压扁：压扁坯料，使坯料变扁增宽，压扁后坯料的长度不变。多用于外形扁宽的锻件制坯。

滚挤：使坯料局部横截面增大，相邻部分减小，稍许增加坯料的长度。经过滚压后，坯料沿轴线准确分配体积，使表面光滑圆浑。操作时坯料绕轴线作 9° 翻转，不作进给。

拔长：减小坯料局部横截面面积，使坯料长度增加，从而使坯料的体积沿轴线重新分配。操作时坯料绕毛坯轴线作 9° 翻转并沿轴线向模膛进给。

压肩：使坯料的局部截面略有增加，压下部分展宽。操作时坯料一般不翻转。

弯曲：使坯料轴线弯曲，获得与锻件水平投影图形相近的形状，以适应轴线弯曲的锻件终锻成形要求。

锻造企业怎样推行锻造自动化才是最合适的？这里提出几条建议，供大家参考：

- 1、先选出公司产量稳定，相对量大一些的产品，前期将1-2条线改造为锻造自动化生产。
- 2、对需要改造的生产线设备、模具进行清理。锻压设备需要根据自动化需要重新规划，以锻压设备不移动为前提，电炉、切边、冲孔机床需要适当的调整位置。模具需要满足锻造自动化要求。
- 3、锻造机械手的选型。前提是不买贵的，买对的。就配置来说，主轴件锻造，气动的机械手不能买，回转支承锻造价格，也许很便宜，只是气动机械手寿命、稳定性、精度都很差。机械手须是伺服电机驱动，液压的也不要考虑。常用的锻造机械手有标准型的六关节机器人和三轴、四轴摆臂机械手，单机多工位工艺可以选择步进梁锻造机械手。
- 4、交流自动锻造工艺时，一定要确定本锻造自动化生产线的生产节拍。根据产品重量、生产节拍选择电炉的功率，选择压力机吨位，选择锻造机械手负载。
- 5、具体到锻造机械手供应厂家，建议各锻造企业一定要去机械手供应厂家现场考察，一方面了解机械手厂家的技术能力、生产规模、成功案例，另外还要与锻造机械手企业技术人员详细交流自动锻造线的技术指标与具体要求。

模具锻造公司-苏州锻造-马鞍山茂金锻造加工厂由马鞍山市茂金锻造厂提供。马鞍山市茂金锻造厂坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。茂金锻造——您可信赖的朋友，公司地址：马鞍山博望区博望镇三杨工业园，联系人：陶经理。