

模具锻造加工 山东模具锻造 马鞍山茂金锻造厂家

产品名称	模具锻造加工 山东模具锻造 马鞍山茂金锻造厂家
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

锻造件渗碳后的机械加工

经过渗碳和热处理后的锻造件要进行机械加工，获得要求的高的表面硬度和表面粗糙度，锻件的疲劳度，来锻件的工作需要。渗碳后的机械加工一般为以下几种。

(1)车削和磨削加工 渗碳后锻件的表面含碳量高，精密模具锻造，热处理后表面存在大量的残余奥氏体，在磨削过程中易形成磨削裂纹，例如和裂纹，如果存在粗大碳化物、网状碳化物或碳化物膜等也产生磨削裂纹，模具锻造价格，因此在机械加工中应结合渗碳锻件的要求，针对具体的特点等来选择正确的工艺参数，分析和预见可能产生的缺陷则于件的质量水平，并能够指导实际的机械加工。

(2)喷丸处理

将热处理后的渗碳锻件在喷丸机或抛丸机中进行喷丸处理，丸粒以5~7m/s的与锻件时间后，在表面.1~.25mm范围内，获得了均匀的冷作硬化层，了表面硬度。其作用的与材料表面的原始组织有直接的关系，如果淬火后表面有多余的残余奥氏体组织，则有的硬化。一旦出现表面有网状碳化物，将表面裂纹的出现，因此对渗碳件的表面的淬火组织有比较严格的控制和要求。

(3)滚压或抛光 为渗碳锻件表面的疲劳寿命，模具锻造加工，表面的化，除了进行喷丸处理外，还可进行滚压或抛光处理，即滚压或滚动摩擦抛光，是表面冷作硬化工艺的1种，具有以下几个特点：

了表面硬度，改变了残余应力的大小和分布。 了表面光洁度。 了弯曲疲劳度和接触疲劳度。

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，气动的机械手不能买，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，山东模具锻造，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负责人详细交流自动锻造线的技术指标与具体要求。

锻造余热均温热处理 锻件锻后直接送入均温热处理炉，仍按常规的锻件热处理工艺执行，锻件均温后，锻件在淬火、正火和等温正火时的温度一致，这种方法称余热均温热处理。对于形状复杂，是截面变化大的锻件采用该工艺可以锻件热处理质量稳定。

1.余热均温淬火：某厂PSH型63MN电动螺旋压力机锻造自动生产配有27kW悬挂式余热均温淬火炉自动化调质线，生产轻型汽车曲轴和前轴，如果不利用锻件的锻造余热，约需配备1000kW淬火加热炉，因为曲轴和前轴截面变化大，所以采用余热均温淬火。

2.另外，还有余热均温退火、余热均温出火和余热均温等温正火等。

锻后利用部分余热的热处理 锻造余热淬火、锻造余热均温淬火、锻造余热正火和锻造余热等温正火，其锻件晶粒度都较常规热处理工艺粗大。为细化晶粒可将锻件冷却到600~650℃，然后再将锻件加热到淬火(正火)所需要的温度进行淬火(正火)，这样可以细化晶粒，又降低了把锻件从室温加热到600~650℃的能耗，一般用于对晶粒度要求高的锻件。

模具锻造加工-山东模具锻造-马鞍山茂金锻造厂家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！