

# 湖州模具锻造 马鞍山茂金锻造生产 模具锻造代加工

产品名称	湖州模具锻造 马鞍山茂金锻造生产 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

### 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，湖州模具锻造，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，从而能够承受较高的压力，因此在相同尺寸的强度下，精密模具锻造，锻造轮毂比铸造轮毂质量要轻。

### 锻造件有什么冷却方法？

(1)炉冷：锻件锻造后直接装入炉中按的冷却规范缓慢冷却。由于炉冷可通过控制炉温准确控制冷却速度，因此适于高合金钢、钢锻件及大型锻件锻后冷却。一般锻件的入炉温度不低于6 ~65 ，炉内应事先升至与锻件同样温度，待炉冷件装炉后开始控制冷却速度。一般出炉温度不应高于1 ~15 。常用的冷却规范有等温冷却和起伏等温冷却。

(2)控制冷却：对于某些锻件控制冷却，例如T12、GCr1S、9CrSi等钢锻件，终锻后用喷雾冷却到6 ~65

，然后再放入坑内缓慢冷却，避免产生粗大网状碳化物，又产生裂纹。

(3)等温退火：白点敏感性钢钢锭锻后冷却很重要，模具锻造代加工，停锻后直接进行扩等温退火，产生白点。

液态模锻造件常见的缺陷产生的原因有：

- 1.模温和浇注温度低，挤压力不足或加压太迟，液态金属加压前已凝固成厚壳，随后加压无法使其变形，以填充棱角处；
- 2.涂料涂敷不均匀，或棱角处涂料积聚太多，阻碍了金属的充填；
- 3.模膛边角尺寸不合理，不易填充。

对策：

- 1.适当模具预热温度和挤压力；
- 2.尽快施压；
- 3.改进模膛设计，便于金属流动；
- 4.涂料采用喷涂，切忌堆积。高向尺寸偏差产生原因是，定量浇注不准确，浇注的液态金属过量或量不足，产生高向尺寸差或不足缺陷。所以好采用定量勺，或在浇注勺、凹模内做好标记，模具锻造哪家好，尽可能控制浇注液态金属的量；有时在凹模上开条溢流槽，当模具闭合时，将多余的金属液挤出，从而定量，锻件的尺寸。

湖州模具锻造-马鞍山茂金锻造生产-模具锻造代加工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。