

江苏模具锻造 精密模具锻造 茂金锻造

产品名称	江苏模具锻造 精密模具锻造 茂金锻造
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

在模具锻造生产过程中，工艺规程的制订、锻模的设计和制造、锻件的检验、机械加工设计夹具(如用锻件面定位时的夹具设计)等，都离不开锻件图。锻件图是根据件图设计的，在锻件图中应规定出锻件的几何尺寸、形状、锻件的公差和机械加工余量、锻件的材质及热处理要求和其它条件等内容。

设计锻件图时综合考虑锻件的生产批量、设备工艺条件、模具制造及工人操作水平等因素。同时与有关人员(订货单位产品设计人员及机械加工工艺人员)协商，对锻件图充分加以分析研究，并取得一致意见，由需方签字后方可。

具体设计时须考虑的问题如下：

确定分模面 锤锻模上下两半之间的分模面，精密模具锻造，可以是水平的，也可以是由水平面、倾斜面和圆弧面组合起来的复杂表面。确定分模面位置的基本原则是：应型槽能分开;锻件能从型槽中取出;同时还应考虑到锻件的成形、材料的利用率和模具的寿命以及生产效率等问题。因此，模具锻造公司，分模面的形状取决于锻件的外形，但有时为了锻件生产方便，江苏模具锻造，在不影响件使用性的情况下，取得有关工艺、设计部门同意后，对其形状也可稍作改变。所以，分模面的选择不是锻件图设计中的一项重要工作，需要通过经济和分析研究后，才能确定。而且在具体模锻生产实践中，通常通过分模面的改动，能使模锻工艺为完善，对锻件成形为有利，生产效率的作用。

控温冷却设备是根据锻造件控温冷却工艺要求、锻件形状、锻造设备以及场地面积所确定，其主要功能有：

- 1.运送功能 切边校正后锻件，摆放(装)进入该设条，通过机械传动，速度均匀的将锻件运送到出料口，卸下装入料箱(架)。
- 2.控温冷却功能 切边、校正后的锻件温度在85 ~95 ，在设备上以每分钟4 ~8 速度冷却到65 士3 ，开始缓慢冷却，保温5min~7min，再以每分钟2 ~36 速度冷却5 以下卸下装箱。

3.生产能力 控温冷却设备的承载运行要锻造设备的生产节拍，能力小不能锻件控温冷却质量，还影响锻造设备的生产率，能力大造成浪费。

4.测温功能 能够自动的测试锻件温度，模具锻造价格，并能调节和控制炉温。
非调质钢制造的件，经过控温冷却方式冷却后，件硬度合格、金相组织合格，可以直接使用。

锻造件质量的检验分为外观质量的检验和质量的检验。

外观质量的检验1般来讲是属于非破坏X的检验，通常用肉眼或低放大镜进行检查，要时也采用探的法。通常锻件质量的检验法可归结为：宏观组织检验法、微观组织检验法、力学X能检验、化学成分分析法及检测法。而质量的检验，由于其检查内容的要求，有些须采用破坏X检验，也是通常所讲的解剖试验，如低检验、断口检验、高组织检验、化学成分分析和力学X能测试等，有些则也可以采用检测的法，而为了准确地评价锻件质量，应将破坏X试验法与检测法互相结合起来进行使用。以下介绍几种质量的检验法。

1.宏观组织检验是采用目视或者低放大镜(1般数在 $3\times$ 以下)来观察分析锻的低组织特征的1种检验。对于锻件的宏观组织检验常用的法有低腐蚀法(包括热蚀法、冷蚀法及电解腐蚀法)、断口试验法和印法。

2.低腐蚀法用以检查结构钢、不锈钢、高温合金、铝及铝合金、及合金、铜合金、钛合金等材料锻件的裂纹、叠、缩孔、气孔偏析、白点、疏松、非金属夹杂、偏析集聚、流线的分布形式、晶粒大小及分布等。只不过对于不同的材料显现低组织时采用的浸蚀剂和浸蚀的规范不同。

江苏模具锻造-精密模具锻造-茂金锻造(推荐商家)由马鞍山市茂金锻造厂提供。马鞍山市茂金锻造厂拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！