

齿圈锻件生产 宝华锻造有限公司 黑龙江齿圈锻件

产品名称	齿圈锻件生产 宝华锻造有限公司 黑龙江齿圈锻件
公司名称	章丘市宝华锻造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省章丘市普集镇普雪路2号
联系电话	13606372798

产品详情

章丘市宝华锻造有限公司集锻造、热处理、机加工于一体，主要生产油田井口设备锻件、液压机械锻件、机床锻件、工程机械锻件、矿山设备锻件。公司将继续本着“让客户满意，让社会赞誉”的企业理念，以精湛的技艺、过硬的质量、的服务，为客户提供合格的产品，继续保持我公司在我市锻造行业的重要地位。

白点的形貌在锻件的纵向断裂面上呈现为边缘清晰的圆形或椭圆形银白点；在横向低倍试片上为发丝状小裂纹，长度几毫米，最大几十毫米。

白点产生的条件及形成温度在锻造后，钢中的氢与应力(变形应力、热应力、组织应力，特别在组织应力)联合作用下产生的。白点的形成温度是锻件毛坯冷却到比较低的温度时约在250 至室温这一范围。

氢和应力在形成白点中的相互关系文献[2]的作者指出：“钢中含有足够数量的氢是形成白点的必要条件，齿圈锻件生产，内应力的存在具有促进白点形成的作用，因此过饱和的氢含量是产生白点的‘元凶’，而内应力则是‘帮凶’。”非常透彻地说出了二者产生白点的相互关系。

轴锻件是支承转动零件并与之一起回转以传递运动、扭矩或弯矩的机械零件。一般为金属圆杆状，各段可以有不同的直径。机器中作回转运动的零件就装在轴上，下面就由宝华锻造来简单讲一讲锻件的相关知识吧。

原材料和锻造工艺过程对锻件组织和性能的影响

原材料对组织和性能的影响 锻造用的原材料为铸锭、轧材、挤材及锻坯。而轧材、挤材及锻坯分别是铸锭经轧制、挤压及锻造加工后形成的半成品。对铸锭来说，炉料成分、冶炼方法及锻造工艺是决定其质量的重要环节。而轧制、挤压及锻造加工过程，则是决定相应半成品质量的又一环节。原材料在进入锻造过程之前，需经尺寸、表面质量、化学成分、高倍组织、低倍组织及机械性能的检验，符合技术条件要求后方能投入生产。

锻造42CrMo齿轮始锻温度1130~1180℃，黑龙江齿圈锻件，终锻温度850℃，锻造后直径尺寸在50mm以上需缓慢冷却，42CrMo齿轮中含碳量保持在0.42%左右，大型齿圈锻件，保证钢具有良好的强度与韧性的配合，详情就关注宝华锻造吧。

加入Cr、Mo元素主要是提高钢的淬透性。淬火加热时，Cr、Mo元素完全固溶于奥氏体中提高钢的淬透性。淬火后，Cr、Mo元素固溶强化基体组织，并改善基体组织的回火稳定性。高温回火时，部分Cr、Mo元素从基体组织中扩散到析出的渗碳体Fe₃C中形成合金渗碳体(Cr、Mo、Fe)₃C。另外Mo元素的加入可消除回火脆性。加入少量的Ni元素可改善钢的韧性。

在选择时应考虑的因素也很多。一般情况下，齿轮锻件的工作条件不同，轮齿的破坏形式不同，是确定齿轮强度计算准则和选择材料与热处理的根据。

齿圈锻件生产-宝华锻造有限公司-黑龙江齿圈锻件由章丘市宝华锻造有限公司提供。章丘市宝华锻造有限公司位于山东省章丘市普集镇普雪路2号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前宝华锻造在锻件中享有良好的声誉。宝华锻造取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。宝华锻造全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。