

黄铜锻造件，机加工件，黄铜仪表体，电磁阀阀体

产品名称	黄铜锻造件，机加工件，黄铜仪表体，电磁阀阀体
公司名称	玉环市东森铜业有限公司
价格	.00/个
规格参数	作用对象:铜 适用范围:五金
公司地址	玉环县楚门镇东门
联系电话	86 0576 87447217 13326087288

产品详情

作用对象

铜

适用范围

五金

锻件的锻造工艺流程

有一锻件，材料为lc4，锻件质量0.382kg；毛料规格 φ 45 × 150mm，毛料质量0.65kg。锻件模锻斜度为外7°，内10°，垂直尺寸公差+1.2mm/-0.7mm，残余毛边每边允许至1.8mm。 类件，按a-a取低倍。工艺过程如下：

- (1) 下料 采用砂轮切割机下料，车端面，倒圆角r5。
- (2) 加热 采用电炉加热，炉温（450 ± 10） ，加热保温时间136min。
- (3) 模锻 模锻设备为6300kn摩擦压力机，首先锻模墩粗台上将坯料压扁至h=24mm，再型槽内平放料进行模锻，并欠压2 ~ 3mm。
- (4) 加热 炉温（450 ± 10） ，加热保温时间为30min（第二火）。
- (5) 模锻 压至尺寸。
- (6) 加热 炉温（450 ± 10） ，加热保温时间为10 ~ 15min。
- (7) 热切边
- (8) 酸洗 按酸洗通用工艺规程进行。
- (9) 热处理 按热处理工艺规程淬火、人工时效。

(10) 酸洗 按酸洗通用工艺规程进行。

(11) 锻件修伤

(12) 锻件检验 100%检查材料牌号、外形及表面质量；100%检查硬度 ($hb \geq 140$)；低倍检查。

参考中国研磨网链接:http://www.china-abrasive.net/zx_view.asp?newsid=42661