

焦化设备锻造配件 矿山锻造配件 焦化设备车轮锻造 熄焦车车轮

产品名称	焦化设备锻造配件 矿山锻造配件 焦化设备车轮锻造 熄焦车车轮
公司名称	泊头市金锻机械配件制造有限公司
价格	6500.00/吨
规格参数	
公司地址	河北省沧州市泊头市齐桥镇小炉村东头
联系电话	13833783384 17736998585

产品详情

焦化设备锻造配件 矿山锻造配件 焦化设备车轮锻造 熄焦车车轮 焦化设备锻造配件 矿山锻造配件 焦化设备车轮锻造 熄焦车车轮

本公司专业从事自由锻造锻造，加工，齿轮。转动轴，连接轴，十字轴、环形齿，等3000斤以内的任何自由锻锻件的加工。

模锻件，5克-----100公斤，联轴器，破碎机配件，焦化设备配件，自产自销

锻造法兰是法兰产品中机械性能优越的一种产品，它的原材料一般是管坯，然后进行切割之后再不断的捶打，以消除钢锭中的偏析、疏松等缺陷。价格和力学性能都比普通的铸造法兰高一个档次。法兰是使管子与管子及阀门相互连接的零件，连接于管端；也有用在设备进出口上的法兰，用于两个设备之间的连接是使管子与管子相互连接的零件，连接于管端。是管道的一种附属配件产品。锻造法兰主要的材质有碳钢，合金钢，不锈钢。主要的标准有国标，电标，美标，德标，日标等。主要的防腐处理有涂油和镀锌。锻造法兰的耐压，耐高温性能比，一般适用于高压高温的工作环境中。

泊头锻造厂家 沧州泊头环保认可的锻造厂家 泊头专业自由锻造厂家

一、自由锻

基本工序：自由锻造时，锻件的形状是通过一些基本变形工序将坯料逐步锻成的。自由锻造的基本工序有墩粗、拔长、冲孔、弯曲和切断等。

1.墩粗 墩粗是对原坯料沿轴向锻打，使其高度减低、横截面增大的操作过程。这种工序常用于锻造齿轮坯和其他圆盘形类锻件。墩粗分为全部墩粗和局部墩粗两种。

2.拔长

拔长是使坯料的长度增加，截面减小的锻造工序，通常用来生产轴类件毛坯，如车床主轴、连杆等。

- 3.冲孔 用冲子在坯料上冲出通孔或不通孔的锻造工序。
- 4.弯曲 使坯料弯曲成一定角度或形状的锻造工序。
- 5.扭转 使坯料的一部分相对另一部分旋转一定角度的锻造工序。
- 6.切割 分割坯料或切除料头的锻造工序。