

锻件加工锻压加工/精密模锻造/自由锻/胎模锻件/热锻加工

产品名称	锻件加工锻压加工/精密模锻造/自由锻/胎模锻件/热锻加工
公司名称	广州锻造一厂股份有限公司
价格	.00/件
规格参数	品名(样品):/ 材料材质:根据客户要求 类型:精密模锻
公司地址	广东广州市花都区北兴镇杨三工业区(锻造一厂)
联系电话	13710862525 13710862525

产品详情

锻造工艺-一、自由锻

只用简单的通用性工具，或在锻造设备上、下砧间直接使坯料变形而获得所需的几何形状及内部质量的锻件，称为自由锻。

1、基本工序可分为拔长、镦粗、冲孔、弯曲等。

拔长：也称为延伸，它是使坯料横断面积减小、长度增加的锻造工序。

镦粗：是使毛坯高度减小，横断面积增大的锻造工序。

冲孔：是利用冲头在镦粗后的坯料上冲出透也或不透孔的锻造方法。

弯曲：采用一定的工模具将毛坯弯成所规定的外形的锻造工序。

2、自由锻的特点及应用

特点：工艺灵活性较大，生产准备的时间较短；

生产率低，锻件精度不高，不能锻造形状复杂的锻件。

应用：自由锻是大型锻件的主要生产方法。这是因为自由锻可以击碎钢锭中粗大的铸造组织，锻合钢锭

锻造工艺 - 二、胎模锻

胎模锻是在自由锻设备上使用可移动模具（胎模）生产模锻件的一种锻造方法。特点：与自由锻相比较优点 由于坯料在模膛内成形，所以锻件尺寸比较jingque，表面比较光洁，流线组织的分布比较合理，所以质量较高。 由于锻件形状由模膛控制，所以坯料成形较快，生产率比自由锻高1~5倍。胎模锻能锻出形状比较复杂的锻件。 锻件余块少，因而加工余量较小，既可节省金属材料，又能减少机加工工时。缺点：需要吨位较大的锻锤；只能生产小型锻件；胎模的使用寿命较低；工作时一般要靠人力搬动胎模，因而劳动强度较大。应用：胎模锻用于生产中、小批量的锻件。

锻造工艺 - 三、 锤上模锻

简称模锻，它是在模锻外向锤上利用模具（锻模）使毛坯变形而获得锻件的锻造方法。特点：与自由锻、胎模锻比较有如下优点 生产效高
表面质量高，加工余量小，余块少甚至没有，尺寸准确，锻件公差比自由锻小
2/3~3/4，可节省大量金属材料和机械加工工时。
操作简单，劳动强度比自由锻和胎模锻都低。缺点：
模锻件的重量受到一般模锻设备能力的限制，大多在50~70kg以下；
锻模需要贵重的模具钢，加上模膛的加工比较困难，所以锻模的制造周期长、成本高；
模锻设备的投资费用比自由锻大。应用：一般用于生产大批量锻件。

本产品的品名（样品）是/，材料材质是根据客户要求，类型是精密模锻，材料原始形态是铸锭，变形温度是热锻，后续深加工是有，表面处理是喷油，重量是3（kg），打样周期是8-15天，加工周期是16天及以上，年剩余加工能力是100万（件），年最大加工能力是500万（件），加工贸易形式是来图、来样加工