

# 鑫伟邦供应粉末冶金棘轮 棘块 棘轮扳手配件

产品名称	鑫伟邦供应粉末冶金棘轮 棘块 棘轮扳手配件
公司名称	宁波市镇海鑫伟邦粉末冶金有限公司
价格	.80/件
规格参数	品牌:鑫伟邦 型号:多种 外径:多种
公司地址	镇海区蛟川街道镇骆东路1278号
联系电话	13362452584 15805840130

## 产品详情

宁波粉末冶金棘轮扳手配件的生产 首先要确定粉末冶棘轮扳手配件的生产工艺：模具设计和原材料的确定-模具的制造-原材料混制-装模上机调试生产-压制毛坯网带炉烧结-机加工-热处理-去毛刺-防锈浸油-检验合格包装。 宁波粉末冶金棘轮扳手配件的生产制造，模具的设计和生产工艺要安排到位，棘轮扳手配件的材料设计很有讲究，粉末冶金棘轮扳手配件选择一般有这么三种，FC0208也就是普通的铜碳钢，做一些吃力不是很厉害的配件，比如拨钮，因为拨钮毕竟吃力不是很厉害，调节棘轮的顺时针和逆时针的运转，起到一个调节方向的作用。还有两种就是FN0208和FN0408预合金粉，也就是粉末冶金界俗称的AB合金粉和AE合金粉，这两种合金材料由厂家充分混制好的，材料合金性能好，无偏析，成分稳定，做出来的压制毛坯密度可以达到6.95以上，还可以采用温压技术，压制坯密度达到7.2.经过1120度30分钟的高温烧结后，金相结合牢固强度高。AE合金粉比AB合金粉含合金成份要高点，在强度要求比较高的棘轮扳手配件（棘轮、拨片、棘块）选材，粉末冶金专业人士一定要根据相关经验和材料性能适当选材。 再者粉末冶金齿圈在设计这块相当的重要，专业而富有经验的设计师会把棘轮的齿部进行优化，在不影响棘轮性能的情况下使齿部的强度最大限度的提高。拨片、棘块、棘轮的压制密度要严格控制，一般在7.1克正负0.5克内变动，所以在压制工艺这块要严格监控，压制吨位数据设定范围一定要准确。 其次看似简单的粉末冶金烧结工艺也相当有奥秘，粉末冶金棘轮扳手配件预合金粉在低于1120的温度小于高温区30分钟的烧结的状态下，棘轮扳手配件的合金性能就没有百分百释放出来，那么他的强度就会差强人意的。 最后粉末冶金棘轮扳手配件热处理硬度要控制得当，太低容易磨损强度不好，太高脆性大也会影响强度。 棘轮扳手配件制作的每道工艺设置好检验标准，最终鑫伟邦生产出来的都是合格又美观的粉末冶金棘轮扳手配件产品。