

广东佛山2205双相不锈钢锻件东北特钢

产品名称	广东佛山2205双相不锈钢锻件东北特钢
公司名称	佛山市树德金属材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	东北特钢:东北特钢 2205:2205 东北特钢:东北特钢
公司地址	广东佛山顺德区陈村金铝金属材料广场E1座21号
联系电话	17620689260

产品详情

广东2205双相不锈钢锻件，F51双相合金钢锻打法兰，锻打大小头

锻打件是金属在红热状态下通过气锤或压力机等设备进行锻压产生的零件，从性能上来讲，锻打件组织致密，机械性能好，锻打件加工工艺有哪些呢？一，设备空气锤

(1000kg、750kg、400kg)、反射炉(1.5m³、0.8m³)二，使用辅料无烟块煤(发热量6000大卡以上)、木柴(干燥、适用)三，工艺准备1，根据工件图纸，设计(绘制)锻件图，确定材料牌号及质量。2，计算材料尺寸，通知(领料单)物资部(锯床)下料、送料。3，制定锻造工序卡片。4，选择设备，准备工装、工具。

四，工艺过程1，点火：将木柴放入炉膛煤池中点燃，装入块煤。块煤装入量一般为锻件重量的0.5~0.7倍。2，加热：块煤点燃后，炉温升至700 左右时，保温。1，装炉：将锻件坯料分类、分区装入炉膛；先装大料，后装小料。2，升温：将锻件升温，炉温升至1260 时，保温15-30min，取坯料锻打。3，锻打。1) 准备：锻造工作危险性较大！锻造前，必须认真检查设备是否完好，否则不得开工！检查工装、工具的完好，确保完好后使用。2) 锻造必须严格按锻件图和制定的工序来进行。3) 一般锻件的始锻控制在1260 左右，终锻控制在700 以上；具体要按材料牌号对应工艺卡片执行。4) 锻造的一般原则是：先锻小件，后锻大件。锻打工序视不同工件而定，具体按相应的工艺卡片进行。5) 自检：锻造过程中，随时自测锻件的形状和尺寸与锻件图的差距，确定后工序的进行。6) 回炉：当锻件未达到锻件图要求，而温度已低于终锻温度，须回炉再加热后再锻，直至符合要求。4，回炉：当锻件未达到锻件图要求，而温度已低于终锻温度，须回炉再加热后再锻，直至符合要求。5，检查：冷却后，须经质量检查人员检查合格，方可填写入库单，转入下道工序。五，注意事项

1，严格按《安全技术操作规程》中“锻工部分”的要求进行。2，开炉前要全面检查设备、工装工具等完好。3，严格控制始锻温度与终锻温度对于锻打件加工而言，前期的准备是很重要的，关系到锻打过程，即设备，辅料和工艺。1，严格按《安全技术操作规程》中“锻工部分”的要求进行。2，开炉前要全面检查设备、工装工具等完好。3，严格控制始锻温度与终锻温度对于锻打件加工而言，前期的准备是很重要的，关系到锻打过程，即设备，辅料和工艺。