

## GFM公司进口精锻机承接特种钢外协锻打业务 钛合金拉伸

产品名称	GFM公司进口精锻机承接特种钢外协锻打业务 钛合金拉伸
公司名称	山东新启富金属材料有限公司
价格	2000.00/吨
规格参数	工艺:来料加工 探伤:GB6402 设备:2000吨精锻机一次成材
公司地址	济宁市兖州区文化新村（共青团北路路东）（注册地址）
联系电话	18562437778

### 产品详情

齐鲁工程装备有限公司是国家大型优质特钢专业生产企业，通过了ISO9001、2000质量管理体系认证和船级社认证。主要生产设备有20吨、50吨电弧炉，20吨、50吨钢包精练炉,VD炉，电渣重熔炉，3吨、5吨电液锤、8MN、16MN、45MN快锻机组.配套设施有35KV、110KV变电所，250M、2000M氧气站。年生产能力50万吨。主要生产品种有优质碳素钢、合结钢、碳工钢、模具钢、轴承钢、轧辊钢、不锈钢等九大系列优质特钢，电渣钢主要有轴承钢、轧辊钢、高工钢等六大系列产品，畅销全国。公司引进奥地利GFM公司全球专利重型设备2000吨径向机，新上国际先进的大型热处理设备、大型精密机床及相关动力、能源、道路等配套设施，新建大型现代化标准车间。项目设计生产规模20万吨/年。实施产品优化增值工程，向大型锻件、风电主轴、大型船用曲轴、大型齿轮、大型轴承、重型工程配件、核电配件等产品延伸，推动国内重型装备制造业的发展。以上产品全部属于国家出台的《装备制造业调整和振兴规划》中重点支持发展的产品。主营业务：主要生产合金钢、工模具钢、碳结钢、碳工钢、轴承钢、轧轮钢、不锈钢、耐热钢、弹簧钢、淬透性结构钢、高工钢、非标钢等碳结钢：35#、45#(S45C)、50#、60# 合结钢：40Cr、20CrMnTi、35CrMo、42CrMo 30CrMoAl、4145H、27SiMn、40CrNiMoA、20Cr2Ni4A、34Cr2NiMo6、40CrMnMo、7CrSiMnMoV、17CrNiMo6、轴承钢：GCr15、G20Cr2Ni4A、GCr15SiMn、碳工钢：T8、T10 工模具钢：5CrNiMo、5CrMnMo、Cr12、H13 4Cr5MoSiV(H11)、3Cr2NiMo(718)、另外公司专业生产、加工轧辊钢9Cr2Mo、9Cr2MoR 86CrMoV7、9CrV。

产品规格：锻材 80- 1200mm，方钢80-1200mm，锻管250mm-750mm,内径160-600mm。长度：3-16米，或者按客户要求提供定尺交货。锻造比：4:1，直线度：3mm/1000mm晶粒度：6级 H：2.0ppm非金属夹杂：粗系值 2.0 细系值 2.0 直径公差：-0/+3mm 表面交货状态：黑皮/磨光/车削探伤标准：按GB/T 6402 保一级/二级/三级。亦可按出口标准：SEP1921 CLASS C/C, D/D, E/E。炼钢工艺：EAF电弧炉+LF精炼+VD真空脱气炉（喂Ca-Si线）+钢锭（底浇注/氩气保护）+锻造+退火+黑皮磨光（车削）+GB/T6402-91 级探伤+两端锯齐锻管250mm-750mm,内径160-600mm齐鲁特钢新产品销售部 主要销售合金钢 轴承钢 轧辊钢 工模具钢等 锻造圆钢锻管250mm-750mm,内径160-600mm壁厚35-150mm 管长3-12米 公差±2.25—±3.5mm管长12米外径500-720mm 公差±3.5—±5.5mm管长12米内径160-500mm 公差±2.5—±4.5mm热处理：正火/退火+淬火/回火。亦可

按客户需求提供所需要的交货状态。材质可订做国标 非标钢种LF+VD保探伤金相等工艺 满足客户要求。

## 精锻机

precision forging machine

一种快速精密锻压设备，由几个对称锤头对金属坯料进行高频率锻打的短冲程压力机。锤头有两种运动：由电动机传动偏心轴带动连杆使锤头往复运动，进行锻打；调节机构通过偏心套调节连杆的位置，改变锤头的开口尺寸，以获得不同的锻压尺寸。锻压时坯料由操作机的夹头送入锻压箱进行往复锻压。装料、卸料和输送都在控制室由人工或自动控制。第一台小型立式精锻机是1948年在奥地利GF 公司制成的。经过不断改进，精锻机逐渐大型化、系列化。精锻机每个锤头的锻压力为15~2500吨，每分钟打击2000~125次。可锻坯料直径为20~850mm。精锻机由手动、半自动发展到自动控制，70年代又发展到用计算机控制。精锻机有立式和卧式两种类型，立式精锻机在锻压直径和长度上都受到很大限制，实现自动控制比较困难。

精锻机主要由锻压箱、齿轮箱、A夹头、B夹头、锤头调节装置、输送辊道、倾翻装置以及电气、液压、压缩空气、冷却水等系统组成。

精锻机每分钟锤击次数比快锻液压机高一倍，由于锤击次数高，坯料形变产生的热量可抵偿坯料散失到环境中的热量，因此加工过程中温度变化较小。这对加工温度范围窄的高合金钢、钛合金或难变形合金的生产非常合适，保证了产品质量。在一次加热中坯料总变形率的增加，也就提高了生产率和成材率。数控锻压能保证产品有更高的精度，尺寸公差达 $\pm 1\text{mm}$ ，减少了后续工序的加工余量。但如果锻压的工件较长，热处理时容易变形，需进行矫正。世界上有许多国家在冶金、机械制造、国防工业上采用了精锻机来生产合金结构钢、高强度合金钢、钛合金和难变形合金的产品。用不同型号的精锻机分别将钢锭或钢坯锻成圆形、方形、矩形截面的棒材或锻成旋转对称轴、实心轴和空心阶梯轴、锥度轴、厚壁管、炮管等。有的国家为了扩大产品范围，采用了液压锻压机和精锻机联合作业，也有采用大小精锻机联合作业的。70年代以来，精锻工艺又发展为精锻-轧制工艺，并创造了精锻-轧机组，它由一台多锤头的连续式精锻机后带若干架轧机组组成，主要用在合金钢厂生产小型棒材。