

锻件成分 锻件 章丘市宝华锻造公司

产品名称	锻件成分 锻件 章丘市宝华锻造公司
公司名称	章丘市宝华锻造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省章丘市普集镇普雪路2号
联系电话	13606372798

产品详情

在工业里锻件是不可缺少的设备之一，使用的范围也逐渐变大，那么随着目前产量的增加，对设备的锻造要求都有哪一些呢？让我们一起来了解一下吧。

- 1锻件的形状与尺寸应符合锻件图的要求。
- 2、锻钢件外加工面不允许有飞刺，位于加工面的飞边经切除后残余量不应大于2mm。
- 3、胎模锻件分模面错移量。
- 4、对于分模处于加工面的锻件，错移量应不大于加工余量的1/3。

锻件是由热态钢锭经锻压变形而成。锻压过程包括加热、形变和冷却。锻件缺陷可分为铸造缺陷、锻造缺陷和热处理缺陷。铸造缺陷主要有：缩孔残余、疏松、夹杂、裂纹等。锻造缺陷主要有：折叠、白点、裂纹等。热处理缺陷主要是裂纹。

缩孔残余是铸锭中的缩孔在锻造时切头量不足残留下来的，多见于锻件的端部。疏松是钢锭在凝固收缩时形成的不致密和孔穴，锻造时因锻造比不足而未全溶合，锻件，主要存在于钢锭中心及头部

在工业里锻件是不可缺少的设备之一，那么为了提高产品质量，对设备的要求都有哪一些呢？让我们一

起来看一下吧。

1、对于风机主轴等带法兰工件，锻件成分，允许法兰倾斜量 $L \leq 25\text{mm}$ （不调线的情况下），虽有加工余量，但超出允许倾斜范围的按判合进行绩效考核处理。

2、对于风机主轴产品，法兰厚度控制在锻造工艺 $+ 25\text{mm}$ 范围之内。超出范围的按判和进行绩效考核处理。

锻件成分-锻件-章丘市宝华锻造公司由章丘市宝华锻造有限公司提供。章丘市宝华锻造有限公司（www.zhangqiudianzao.cn）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！