

# 锻件标准 宝华锻造 锻件

|      |                |
|------|----------------|
| 产品名称 | 锻件标准 宝华锻造 锻件   |
| 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

章丘市宝华锻造有限公司主要生产设备有8吨、5吨、3吨电液锤，大型夹板锤，空气锤，8000吨、4000吨、2500吨、1000吨摩擦压力机等，公司先后通过了ISO9001：2001，ISO9001:2008，锻件销售，ISO14001:2004，OHSAS18001:2007等认证，连续多年被多个厂家评为“信得过合作伙伴”等荣誉称号，锻件，轴锻件是支承转动零件并与之一起回转以传递运动、扭矩或弯矩的机械零件，一般为金属圆杆状，各段可以有不同的直径。

大型锻件的锻后热处理锻造成形后，随即进行的热处理称之为锻后热处理。大型锻件的锻后热处理其目的主要是为了去应力、重结晶细化晶粒，并同时去氢。

1重结晶处理大型锻件经过多次重结晶处理，使晶粒细化，组织改善，性能得到提高。

2去氢退火将锻件中的氢降低至极限含氢量以下，并使其分布均匀，锻件标准，以免除白点、氢脆的危险。由于氢在 $\gamma$ 相和 $\alpha$ 相中的溶解度和扩散系数不同，特别是氢在 $\alpha$ 相中的溶解度低，而扩散系数大，这就使得在退火过程中氢得以不断向外扩散。去氢退火往往与重结晶合并进行。去氢退火的温度通常在650℃。退火后应尽可能慢速冷却，以防止新的内应力产生。一般冷却分为两个阶段：400℃以上，由于钢的塑性好，内应力不易形成，所以冷却可快一些；400℃以下，冷速就要放慢。对于合金元素较多、性能要求较高的锻件，锻后要求进行一次甚至多次重结晶热处理，锻件保养，以便改善锻件的组织 and 性能。

章丘市宝华锻造有限公司集锻造、热处理、机加工于一体，主要生产油田井口设备锻件、液压机械锻件、机床锻件、工程机械锻件、矿山设备锻件。我公司拥有自己的技术研发机构-“章丘市宝华锻造公司技术开发中心”，设有国家认可的理化实验室，配有德国光谱仪、美国布氏硬度计、超声波无损探伤设备等检测设备，能进行多项机械性能实验检测。公司先后通过了ISO9001：2001，ISO9001:2008，ISO14001:2004。

004，OHSAS18001:2007等认证，连续多年被多个厂家评为“信得过合作伙伴”等荣誉称号。

几何精度 轴类零件一般是用两个轴颈支撑在轴承上，这两个轴颈称为支撑轴颈，也是轴的装配基准。除了尺寸精度外，一般还对支撑轴颈的几何精度（圆度、圆柱度）提出要求。对于一般精度的轴颈，几何形状误差应限制在直径公差范围内，要求高时，应在零件图样上另行规定其允许的公差值。

随着社会的飞速发展，在如今的工业里锻件是不可缺少的设备，那么随着目前产量的增加对设备的熔炼的方法都有哪一些呢？让我们一起来看一下吧。

- 1、锻件图上规定的机械加工余量、公差及余量按JB4249和JB4250有关标准执行。
- 2、制造厂必须制定规范的锻造工艺指导生产。
- 3、锻钢件若采用钢锭制作其主截面的锻造比不得小于3，若采用轧材制作其主截面的锻造比不得小于1.6。
- 4、外观质量及其修补

锻件标准-宝华锻造(在线咨询)-锻件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](http://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！