

发动机浮动油封松套环销售 章丘协进机械批量生产

产品名称	发动机浮动油封松套环销售 章丘协进机械批量生产
公司名称	济南市协进机械配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市章丘区相公庄街道牛推二村村西
联系电话	13573104588

产品详情

济南协进配件机械厂是专业化从事锻造技术开发和生产的企業。经过多年的创新和发展，协进锻造厂已形成了一套严密的技术开发，产品的批量锻造，质量控制的管理体系。主要产品：锻件、碾环机、颗粒机、齿圈毛坯、加强圈、榨圈、外齿轮毛坯锻造，法兰盘锻造及飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、和斜面锥度环等环加工

锻件塑性和试验温度的关系

件敏化试样在77K冷到273K区，不同温度时的锻件拉伸强度如图5所示，发动机浮动油封松套环销售，共延伸率如图6所示。随着温度的降低，充氢和未充氢试样在某一区间有相同的趋势，发动机浮动油封松套环定做，即强度增加，延伸率下降。但时.充氮试样有一特性，即拉伸强度突然下降，延伸率明显减少。相反，未敏化试样在，无论锻件是否充氢均无此特性。如图7及图a所示，在整个试验温度范围内，充氢与未充氢的试样，其性能变化轨迹大致平行。上述敏化材料的异常低温氢脆(LTHE)特性，在过去的文献中很少见到。因此，我们对锻件充氢条件和应变速率做了进一步试验，以便了解它们对这一异常特性的影响并搞清充氢处理的作用。

济南协进配件机械厂是专业化从事锻造技术开发和生产的企業。经过多年的创新和发展，协进锻造厂已形成了一套严密的技术开发，产品的批量锻造，质量控制的管理体系。主要产品：锻件、碾环机、颗粒机、齿圈毛坯、加强圈、榨圈、外齿轮毛坯锻造，法兰盘锻造及飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、和斜面锥度环等环加工

锻件出入厂检验结果及分析

锻件表面质量和尺寸

经检验，批研制的锻件尺寸不符合锻件图样要求，天津发动机浮动油封松套环，锻件局部充形不好，高度方向尺寸有超负差，且有锻造错模现象，造成锻件加工余量不均匀，并有多处锻造折叠裂纹首批整体框锻件的典型折叠缺陷处第二批锻件经承制厂修模和改进工艺后交付，表面质量较好，除个别点外，锻件充型完好，符合锻件技术条件要求；并且，零件试加工显示，锻件余量均匀，外形尺寸符合锻件图样要求。

锻件的化学成分、经检验，锻件的化学成分检验结果均符合锻件技术标准的要求，具体数据见表1。从表1可以看出，虽然2炉批锻件中有些元素的测试数值有较大差异；但满足标准要求，这可能与2个测试单位所使用的仪器设备、检测手法及测量的误差等因素有关。

锻件的力学性能

经检验，2批锻件的力学性能检验结果均符合锻件技术标准的要求。锻件的室温拉伸性能检验数值分布图如图12~图15所示，室温冲击韧度值为40~78.9J/cm，均值约为55.8J/cm；500 高温拉伸强度为635~675MPa，均值约为654.3MPa；500 高温持久拉伸性能均满足强度470MPa且 50h的要求；断裂韧性实测值为70~98.8MPa，均值约为85MPa。从图12~图15可以看出：锻件的极限强度基本呈正态分布状态，并处在标准范围的中部和下部的中间，其峰点为970~975MPa，均值为978MPa，小值为930MPa；锻件的屈服强度也基本呈正态分布状态，均值为924MPa，其数值绝大多数均大于标准纵向低值30MPa；锻件的延伸率分布呈极不规则状态，数值分散度极大，但其小值仍高于标准要求的10的纵向低值，平均值为16.6；锻件的面缩率分布呈不规则状态，数值分散度较大，但其小值仍高于标准要求的25的纵向低值，平均值为47.7，且绝大多数数值有足够大的标准富裕度。由于该项锻件是直接采用简单形状坯料进行施压成形，金属变形量极大，金属在锻模中的实际流动方向与原材料主流线方向有很大的差别；所以，锻件金属材料流线的实际方向较难确定，对其力学性能。

济南协进配件机械厂是专业化从事锻造技术开发和企业的企业。经过多年的创新和发展，协进锻造厂已形成了一套严密的技术开发，产品的批量锻造，质量控制的管理体系。主要产品：锻件、碾环机、颗粒机、齿圈毛坯、加强圈、榨圈、外齿轮毛坯锻造，法兰盘锻造及飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、和斜面锥度环等环加工

关于锻件产品

锻件产品这几年也像钢铁产品一样，一般碳钢件，特别是200Kg的小件，生产厂家很多，有些过剩，中等重量的锻件0.5T-10T重的锻件多以轴类、法兰、管板、齿圈等为多，国内也逐渐多起来，市场竞争也日趋激烈。中等重量锻件材料较杂，它往往是包括低合金钢：如16Mn、20MnMo、35CrMo；中碳合金结构钢如：40Cr、40CrNi、5CrMnMo、3Cr2W8、34CrNi3Mo等，不锈钢2Cr13、3Cr13、4Cr13、1Cr18Ni9Ti、0Cr17Ni12Mo2、0Cr17Ni14Mo2、0Cr19Ni9；高碳合金钢如：65Mn、60CrNiMo、60SiMnMo等，这类锻件存在的问题是：锻件锻好后探伤不合格，常表现为探伤无底波，或有内部气孔，疏松，夹杂，裂纹等缺陷，有的可用热处理，或补焊来修复，但有时内部缺陷严重就不可修复，造成废品，有时生产厂与用户协商降级使用。

大型锻件20T以上，如轧辊、汽轮机转子，船用低速柴油机曲轴，船用传动轴，反应堆外壳等。这类大锻件生产厂家少，也存在质量问题，如某厂生产的大型轧辊使用时整块脱落，有时是钢锭内部出现的缺陷带到锻件中，这是炼钢问题，中型锻件存在的问题是生产锻造用钢锭的厂家奇缺，比如生产5T以上不锈钢钢锭的企业国内就没有几家，使锻造厂无可选择，也易造成垄断。而且，钢厂不生产锻造用钢锭，发动机浮动油封松套环价格，一般的碳钢或中、低碳合金钢钢锭国内几家重机厂还可生产，但不锈钢就难了，国内重机厂都没有炼不锈钢之AOD炉或VOD炉，所以建议有条件的重机厂增设AOD炉以缓解不锈钢钢锭之矛盾。

大型锻件的质量问题则应由生产厂或协会组织有关单位，齐心协力解决。

发动机浮动油封松套环销售-章丘协进机械批量生产由济南市协进机械配件有限公司提供。济南市协进机械配件有限公司（www.xiejinjixie.com）位于济南市章丘区相公庄街道牛推二村村西。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前协进机械在齿轮中享有良好的声誉。协进机械取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。协进机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。