

吕梁柳工松套环 柳工松套环销售 协进机械

产品名称	吕梁柳工松套环 柳工松套环销售 协进机械
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

轴承毛坯锻造设备

国外轴承毛坯锻造设备明显优于国内设备，具有以下特点：1. 以品种、产量配置生产设备，工艺先进，加工精度高。2. 生产。3. 自动化水平高。其主要生产装备有：（1）高速墩锻机。主要采用热锻工艺生产，产品范围25~140mm，采用自动上料，感应加热，自动分套，生产效率45~180件/分钟，主要采用AMP30、70和HBP60~160及HNP60~160。（2）压力机。采用压力机与扩孔机、整径机联线生产，用于中小批量、多品种的加工，生产线多数为机械化操作，压力机采用多工位，吨位较大，如前苏联1200吨压力机生产线，美国1200吨压力的温挤塔形生产线。（3）平锻机。属于淘汰产品，扩孔机、整径机联线生产，已很少见。（4）专用压力机。多工位温锻机（日本阪村）、冷挤压机等。（5）扩孔机。近几年随着精密冷辗技术的发展，一些中小型轴承毛坯采用了冷辗机（如前苏联、日本）辗扩，对中大型毛坯一般采用卧式扩孔机，机床采用数控技术，自动化程度高。

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

锻件模锻工序

设备的名称、型号或功率。 锻模的名称与图号。 检具的名称型号或功率。 锻模预热与冷却控制：锻模预热可采用燃气加热、热坯料烘烤或电炉加热等方法进行，预热温度为150~350℃；锻模冷却与润滑的方法与介质。 始锻温度与始锻温度控制：当每炉连续加热超过规定的小加热时间、加热炉仪表显示在实际炉温规定的温度区间内时，即可预锻；预锻锤击次数；用风管至少2次吹净下模膛内的氧化皮，预锻坯料上部氧化皮随时用风管吹净或清除。 终锻温度与终锻温度控制：将预锻到终锻的总时间控制在规定的最大极限时间范围内时，则终锻温度符合规定要求。 当预锻到终锻的总时间超过规定最大极限时间范围且形状与尺寸未达到锻件毛坯图时，允许将该锻件返炉再加热到规定温度后继续终锻。

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，柳工松套环定制，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

锻件电炉冶炼

电炉钢铁料配入时减少外购废钢配入量，由于外购废钢多为轻薄料，氧化严重，还可能因为存放不当使废钢受潮，会将废钢上附着的水分以结晶水形式进入钢中，使钢液中的H、O含量升高。为避免该问题，电炉装入钢铁料中选用我厂大型机架的机架冒口返回料，柳工松套环销售，该返回料属大型返回料，成本低且氧化程度低，避免了电炉原料配备时带人较多的氢。电炉熔炼增加配碳量，由以往配量0.6%增至0.8%，同时加大炉门氧枪碳粉喷入量，吕梁柳工松套环，在氧化期使熔池充分沸腾，柳工松套环厂家，为钢液去气提供良好的动力学条件。电炉炼钢时选用偏心炉底电炉冶炼，因为偏心底出钢时炉体倾动小，钢流短且呈直线状，钢液热量损耗相对出钢槽出钢小。出钢方式采用直受，避免倒包造成的热损失，因此出钢温度比出钢槽出钢方式降低15~25℃。钢液温度越低，气体在钢中的溶解度也越低，并且出钢过程中钢液的吸气量也会减少。

吕梁柳工松套环-柳工松套环销售-协进机械(推荐商家)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)在齿轮这一领域倾注了诸多的热忱和热情，协进机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：牛经理。