

江苏精密锻件厂家点击了解更多

产品名称	江苏精密锻件厂家点击了解更多
公司名称	山西众立法兰有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	忻州定襄县滹沱河大桥北桥头（机场大道路西）
联系电话	13291495777 13291495777

产品详情

特钢锻件锻造厂解析如何大型锻件如何回火?

大型锻件经淬火、正火处理后，还需进行回火处理，回火是后一道热处理工艺，大型锻件回火的目的是：

- 1.消除或降低淬火、正火冷却过程中产生的内应力；
- 2.获得稳定的回火组织，达到所要求的力学性能技术指标；
- 3.进一步去除锻件中的氢气或使其分布更为合理；4.如前所述进一步完成冷却过程中的心部组织转变。

特钢锻件厂家教你锻件如何进行热处理

金属塑性加工，大多数是以简单的毛坯，通过塑性变形加工获得所需形状和尺寸的产品或毛坯的过程，良好的金属塑性有利于塑性成形，从塑性加工的角度讨论，提高金属塑性变形的途径主要有以下几点。

合理选择变形温度和变形速度 合理选择变形时的变形温度和变形速度，精密锻件厂家，保证金属在成形时具有良好的塑性，对于塑性成形十分重要。若选择变形温度过高，则容易使变形金属产生过热导致晶粒粗大，若选择温度过低，金属变形时会产生加工硬化，增加变形抗力，降低锻件金属的塑性，严重时会导致变形开裂。对于变形速度敏感性高的材料，要合理的选择变形速度。一般情况，锤类设备的变形速度，液压机变形速度，压力机的变形速度介于两者之间。如对于镁合金锻造适用于在压力机进行，如果要在锤上模锻，开始时轻击，随着形槽的充满，再逐渐加大每锤锻造时的变形程度。

环形锻件按入库先后分别堆码，便于执行先进先发的原则，堆垛高度，人工作业的不超过1.2m，机械作业的不超过1.5m，垛宽不超过2.5m，垛与垛之间应留有一定的通道，检查道一般为0.5m，出入通道视材料大小和运输机械而定，一般为1.5~2.0m。垛底垫高，若仓库为朝阳的水泥地面，垫高0.1m即可;若为泥地，须垫高0.2~0.5m.若为露天场地，水泥地面垫高0.3~0.5m，沙泥面垫高0.5~0.7m。

江苏精密锻件厂家点击了解更多由山西众立法兰有限公司提供。山西众立法兰有限公司（www.zhongliflange.cn）为客户提供“生产钢及铝合金锻件,压缩机短节,凸台锻件,锚固法兰等”等业务，公司拥有“生产钢及铝合金锻件,压缩机短节,凸台锻件,锚固法兰等”等品牌，专注于法兰等行业。欢迎来电垂询，联系人：张经理。