

# 生产定做 A182 锻造双相不锈钢F51锻件

产品名称	生产定做 A182 锻造双相不锈钢F51锻件
公司名称	上海汉彻金属制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	尺寸:依据客户要求定做 产地:汉彻 瑞典 宝钢 太钢 品种:轴锻件 环锻件 方锻件
公司地址	上海市嘉定区翔江公路3333号
联系电话	13817585539 13817585539

## 产品详情

锻粗时产生的原因

- 1、锻粗时坯料长度与直径之比大于2.5-3.
- 2、锻粗坯料端面于轴线不垂直。
- 3、打击力不正。
- 4、没有转动坯料，或转动不均匀。
- 5、坯料加热不均匀。

中文名 锻粗

种类 锻粗分局部锻粗和完全锻粗两种

注意 长度与直径之比应小于2.5

缺陷 弯曲和歪料

生产定做 A182 锻造双相不锈钢F51锻件 F51锻环、F51方块锻件、F51锻件、F51锻圆、F51锻饼、F51异形锻件、F51环形锻件、F51筒体锻件、F51轴类锻件、F51不锈钢锻件

锻粗是指用压力使坯料高度减小而直径（或横向尺寸）增大的工序。这是塑性成形工步中基本的成形方式。例如拔长、冲孔、模锻、挤压以及轧制等工序，都有锻粗的作用在内。

## 定义

镦粗时应，否则容易镦弯；坯料端面要平整且与轴线垂直，锻打用力要正，否则容易锻歪；镦粗力要足够大，否则会形成细腰形或夹层。镦粗时要考虑金属塑性的高低，控制其变形程度，对于硬度高的金属，强烈镦粗会产生纵向裂纹。

## 镦粗的分类

### 局部镦粗

为了使坯料的一部分横截面增大，采用对坯料局部加热进行的镦粗方法。根据镦粗部位不同，局部镦粗可分为两端镦粗和中间镦粗两种。局部镦粗法有很大的经济价值，它省工、省料、纤维组织流向符合零件形状，很多机型零件的生产采用这种方法。

### 完全镦粗

就是将坯料全部加热后，垂直立在砧子上，用大锤打击至要求高度，然后再拔长至所需形状尺寸，镦粗过程需要大力打击。

### 表面裂纹和折叠

弯曲歪斜的坯料如不及时校直而继续镦粗时，就会使弯曲更加严重，以致无法镦粗。这时再校直就会从弯曲处严重拉裂，造成表面裂纹；有的坯料尽管尺寸符合要求，但表面不光滑，有明显的锤花印迹，在镦粗时也会形成折叠。

### 镦粗的操作规程

- 1、坯料镦粗部分的长度与直径之比应小于2.5-3。
- 2、坯料端面平整，并垂直坯料轴线。
- 3、坯料镦粗前应均匀加热至允许温度。
- 4、坯料表面光滑，不允许有明显锤印。
- 5、方坯应倒棱成圆坯再镦粗。
- 6、镦粗过程中及时校直弯曲，坯料应不断均匀转动。

金属制品有限公司，专业经营特种合金材料以及材料深加工业务，主要产品有国内外钢厂的不锈钢、双相钢、镍基合金钢、板材、管材、棒材、法兰、锻件以及配套的进口焊材，配备有全套加工与检测设备。公司秉承材质保证、信誉至上、携手共赢的经营原则，深受于化工、石油、医药、食品、能源、电力、航空航天、环保、锅炉燃气、军工、机械、建筑船舶等行业的认可与赞誉。

2205、S31803、F51、S32205、F60、S32750、2507、F53、Hastelloy B-2、Hastelloy B-3、Hastelloy B-4、Hastelloy C、Hastelloy C-276、Hastelloy C-4、Hastelloy C-22、Hastelloy C-59、Hastelloy C-2000、Hastelloy B、Incoloy800、Incoloy800H、Incoloy800HT、Incoloy825、Incoloy926、Inconel600、Inconel625、Inconel718、Inconel725、HC-276、HC-22、HC-2000、HC-4、HB、HB-2、HB-3、GH4169、GH4145、904L、254SMo、AL-6XN、253MA、17-4PH/630、15-5PH、17-7PH/631、654SMo、Nitronic50、XM-19、S32760、F55、Nickel200、Nickel201、Monel400、MonelK500、HastelloyX、HastelloyG30、HastelloyG3、HastelloyN、Inconel X-750、IncoloyA-286、N66286、GH2132、K93600/4J36、F15/4J29、Alloy31、Alloy20

等材质的圆钢、圆棒、黑皮棒、光亮棒、锻件、锻环、法兰、盲板、带颈法兰盘、管板、三通、弯头、变径、大小头、钢管、无缝管以及相对应的焊丝、焊条。