

生产定做2205锻件 双相不锈钢 S32205锻件

产品名称	生产定做2205锻件 双相不锈钢 S32205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

碾环是锻造分类的一种，随着锻造行业的迅速发展，碾环工艺发展用于锻造行业越来越多，主要用碾环机来锻造。

碾环机，接机架的形式与环形件所处位置，碾环机分为立式与卧式两种。多数中小型碾环机，为了操作的方便，采用倾斜立式，而大型碾环机从工作平移，传动方便出发，多采用卧式。

碾环机的类型

按工艺方式，碾环机分为：闭式与开式碾环机。闭式碾环机如图1-a所示，将加热并冲有小孔的坯料2套在芯辊3上，靠碾压辊1的内缘带动坯料旋转，实现坯料厚度的减薄与直径的扩大。这种工艺方式结构等的限制，已较少采用。开式碾环机如图1-b所示，将加热并冲有小孔坯料2套在芯辊3上，靠碾压辊1的外缘带动坯料旋转，实现坯料厚度的减薄与直径扩大的轧制成形。这种工艺方式无论进出料，还是碾环的直径与机器结构都比较合理适用，所以被广泛采用。

S32205锻环、S32205方块锻件、S32205锻件、S32205锻圆、S32205锻饼、S32205异形锻件、S32205环形锻件、S32205筒体锻件、S32205轴类锻件、S32205不锈钢锻件

两种不同工艺方式的碾环机

生产定做2205锻件 双相不锈钢 S32205锻件

a-闭式；b-开式

1-碾压辊；2-环坯；3-芯辊；4-导向轮；5-控制轮

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。

碾环机碾锻齿圈和齿轮毛坯的锻造工艺主要有一下几个工序：墩粗、拔长、冲孔、扩孔。自由锻和碾环工艺的区别主要在扩孔这个工序上。自由一般采用马杠扩孔，碾环主要采用辗压扩孔。自由锻时碾环主要是采用马杠碾环。马杠碾环的应力应变情况近似拔长，与长轴拔长又有区别，它是环形坯料沿圆周方向的拔长，是局部加载，整体受力。马杠扩孔时变形区金属沿切向和宽度方向流动。马杠碾环时变形区金属主要沿切向流动，并增大内、外径。马杠上碾环的锻件一般壁较薄，故对外端变形区金属切向流动的阻力远小于宽度方向，马杠与锻件的接触面呈弧形，有利于金属沿切向流动。因此马杠碾环时锻件尺寸变化是壁厚减薄，内、外径扩大，宽度（高度）方向稍有增加。因此，马杠上扩孔可以锻制薄壁的锻件。