

[首页](#)[机构](#)[成果](#)[学者](#)

# 中国科学院机构知识库网格

Chinese Academy of Sciences Institutional Repositories Grid

[登录](#) [注册](#)

CAS IR Grid / 金属研究所 / 中国科学院金属研究所

## 一种高效率愈合大高径比坯料内部空洞型缺陷的锻造方法

文献类型: 专利

入库方式: OAI收割

来源: [金属研究所](#)浏览  
**133**下载  
**0**收藏  
**0****作者** 徐斌, 孙明月 and 李殿中**发表日期** 2012-10-31**专利国别** 中国**专利类型** 发明专利**权利人** 中国科学院金属研究所

**中文摘要** 本发明属于锻造领域,具体地说就是一种小压下率高效率愈合大高径比坯料内部空洞型缺陷的锻造方法。本发明采用数值模拟技术研究在传统的自由锻过程中坯料内部应变的分布状况,提出宽砧径向压实工艺: 1)使用平板作为上下砧,采用宽砧径向压实工艺对坯料进行压下; 2)在宽砧径向压实后,将坯料回炉重新加热并保温; 3)将坯料翻转90°,使用上下平砧进行拔长。本发明适用于各种大高径比坯料(如连铸坯)或大高径比钢锭等的自由锻过程,尤其对于中心疏松严重的大高径比坯料有良好的效果。本发明生产的锻件能够保证大高径比坯料内部空洞型缺陷的愈合,大大减少锻件因中心疏松未锻合而报废的可能,且由于压下率较小可以制造更大尺寸的锻件。

**公开日期** 2012-10-31**语种** 中文**专利申请号** CN102756062A**源URL** [<http://210.72.142.130/handle/321006/66916>] **专题** 金属研究所\_中国科学院金属研究所**推荐引用方式** 徐斌, 孙明月 and 李殿中. 一种高效率愈合大高径比坯料内部空洞型缺陷的锻造方法. 2012-10-31. **GB/T 7714**[其他版本](#)

除非特别说明, 本系统中所有内容都受版权保护, 并保留所有权利。

[» 欧盟学术资源开放存取平台](#) | [» CALIS高校机构知识库](#) | [» 台湾学术机构典藏](#) | [» 香港机构知识库整合系统](#) | [网站地图](#) | [意见反馈](#)

□ 版权所有 ©2023 中国科学院 - 运行维护: 中国科学院兰州文献情报中心/中国科学院西北生态环境资源研究院 - Powered by CSpace



0931-8270076 发送邮件

陇ICP备2021001824  
号-8

甘公网安备 62010202001088号