

dywj-007徐州焊接球网架等网架钢结构

产品名称	dywj-007徐州焊接球网架等网架钢结构
公司名称	徐州市德源网架工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	徐州市矿山西路延长段
联系电话	0516-85553211 13852105391

产品详情

徐州市德源网架工程有限公司位于江苏徐州市九里区，是专业网架加工以及网架安装的网架公司,以最低的价格吸引客户，以最好的质量服务于客户。螺栓球制作工艺：a.螺栓球采用45#优质钢，所有原材料进厂后均进行3/1000抽样理化力学性能测试。然后到专业锻压单位用250公斤或750公斤空气锤模锻而成球坯。毛坯经正火处理，使其硬度达到hb197~225。毛坯要求无裂纹、过烧、麻点等缺陷，椭圆度不超过1%倍直径。b.螺栓球的精加工在x5032a型立式升降台铣床、za5032园柱立式钻床及za3050?16型摇臂钻床上用万能分度头进行加工。在立式铣床上铣出球的一个基准平面，并在钻床上加工好基准螺孔；然后利用此基准螺孔在x5032a型立式铣床上转动分度头加工出各弦杆孔和腹杆孔的平面。夹具的转动定位偏差为5，加工完毕，进行角度检测，符合jj7—91的规定要求为正品。

采用定位夹具在立式钻床上完成孔的加工。

最后在钻床上进行螺纹的加工，保证各螺纹孔中心轴线夹角误差不大于30。

c.螺栓球的检测主要采用角度盘、角度板和角度棒进行检测角度。

相邻两螺孔中心轴线夹角误差控制在 ± 30 之内，且螺纹长度必须保证 >1.3 倍螺栓公称直径。

同一轴线上两螺孔端面平等度允许偏差：当 $d \leq 120\text{mm}$ 时，偏差为 0.20mm ；

当 $d > 120\text{mm}$ 时，偏差为 0.30mm 。螺孔端面距球心的允许偏差为 $\pm 0.2\text{mm}$ 。

螺孔孔端面与轴线的垂直度为 0.5% 螺孔端面直径。螺孔螺纹加工精度，满足gb196中的6h级。作为从事于焊接球网架等网架钢结构的专业生产厂家，我们始终坚持“质量为本、诚信为本”口号，坚持精心设计、规范施工、优质服务的方针。以质量第一、信誉至上为企业成功基石。

更多详情请访问：<http://www.cnwjgc.com/>