

号外！洛阳嘉维轴承全球首例5.3米盾构机内磨齿主轴承成功下线

产品名称	号外！洛阳嘉维轴承全球首例5.3米盾构机内磨齿主轴承成功下线
公司名称	洛阳嘉维轴承制造有限公司
价格	1000000.00/件
规格参数	品牌:洛阳嘉维 产地:河南洛阳 生产厂家:洛阳嘉维轴承制造有限公司
公司地址	河南洛阳市宜阳产业聚集区轴承产业园洛阳嘉维轴承制造有限公司
联系电话	0379-68777168 18739089873

产品详情

洛阳嘉维轴承制造有限公司成立于1998年，公司坐落在中华名城十三朝古都-洛阳。注册资金8000万元，是从事回转支承技术研发和生产的专业厂家，具有设计和制造单排球式、交叉滚柱式、双排球式、三排滚柱式、球柱混合式及各种非标回转支承的综合研发和制造实力。秉承熟练的制造技术和生产标准，在回转支承各大系列及特种、非标轴承的研制开发方面具有高水平。产品具有设计合理，质量轻，承载力强，适用面广等特点。产品直径范围200-15000mm，精度涵盖了P0，P5，P6，P4四个等级。

滚动体：

采用定点**厂家供应，钢球符合GB/T 308-2002规定，钢球精度等级直径D 30 精度等级40级；>30~50精度等级60级；>50精度等级100级；

我公司均采用高于精度等级40的钢球。

滚子符合GB/T 4661-2002的规定，其精度等级选用高于 级，滚动体相互差小于5%。轴承装配前要进行表面磁粉探伤和超声波探伤，出具探伤报告。

保持器：

采用定点厂家生产的隔离块，材料用聚酰胺1010树脂，符合HG/T2349的规定，装配使用前要

进行严格检测，出具检测报告。

密封圈：

采用定点厂家生产，材料用SN7453型丁晴橡胶，符合HG/T2811的规定，装配使用前要进行严格检测，出具检测报告。

为使出厂检验有所依据，杜绝不良品流出，对于到达装配车间的产品，公司有以下要求：

- 1、产品材质、外观尺寸、滚道、淬硬层深度、孔径、弦长、中心径、齿工艺要求：公法线、齿厚、齿高、齿跳、轴承游隙、端跳、径跳、端摆、径摆等所有工艺尺寸需终检人员对产品再次确认检测。
- 2、建立终检轴承成品检验报告。
- 3、对检验人员定期进行培训。

· 完善的检测仪器为产品的质量控制提供了优质便捷的质量保障。

炎炎夏日，洛阳嘉维轴承的车间一片繁忙的景象，工人师傅们在车间挥洒着辛勤的汗水，这些年嘉维轴承在特种装备，超大型全回转起重船领域，从200吨全回转起重船132.50.5200回转支承到1000吨绕桩起重机132.85.8000回转支承，再到2400吨全回转船用起重机6797/11000KD分段，再到5000吨轨道不断地在超大型回转支承领域取得新的突破，现如今在盾构机领域也是展现风采，从盾构机轴承维修，到盾构机管片拼装机回转支承制造，到现在的5.3米盾构机主轴承，十米盾构机主轴承，成功的交付国外客户。

公司始终秉承“以市场为生存之源，以管理为发展之本”的经营理念，把“质量是品牌之本，诚信是品牌之魂”作为我们嘉维人一贯的宗旨，并始终如一的坚持下去。我公司精密的制造，以现代化的经营理念，以“打造转盘轴承品牌”为动力，用优良的产品服务好每一位海内外客户。。。。。