

钢球1.58mm-19.84mm高精度耐磨轴承钢珠硬度HRC60-65

产品名称	钢球1.58mm-19.84mm高精度耐磨轴承钢珠硬度HRC60-65
公司名称	郓城县康达钢球有限公司
价格	13.50/千克
规格参数	品牌:康达 包装:纸箱, 木箱, 铁桶 等级:G10-G1000
公司地址	山东省郓城县李集镇影塘村村南
联系电话	18865029008 18865029008

产品详情

钢球详细生产工艺流程：

- 1.伸线（拔丝）：将线材用拉丝机拉伸至所需要的线径；
- 2.冷镦（锻压）：将拉好的线材置入钢球冷镦机，由机内的钢模镦打成球胚；
- 3.光球：光球机内的两块铸铁磨球圆板将冷镦球胚子加压锉磨，去除球胚上的外环带和两极点；
- 4.软球：软球机内的两块铸铁磨球圆板将光球球胚子锉磨使球胚子磨成所需球径及表面粗糙度；
- 5.热处理：将球装入热处理炉内加以渗碳后淬火再回火使球具有一定的渗碳层及硬度，韧性和压碎负荷；
- 6.硬磨：研磨机内的砂轮圆板将热处理球胚加压磨削，以去除球表面的黑色氧化层及修正球的精度；
- 7.精研/抛光清洗：精研：将研磨球胚在精研机内精研磨，使球达到成品所需要的精度和光洁度；

抛光清洗：将球倒入抛光滚桶内转动并用抛光清洗剂加水清洗使球面清洁光亮；

8.外观选别：用人工目测检查钢球表面有无任何瑕疵，并用千分尺测量真圆度，批直径变动量及用表面粗糙度仪检测表面粗糙度，光电检测来作为终检；

9.包装：将碳钢球/轴承钢球涂上防锈油后装入纸箱或编织袋后打包。