沧州天硕花键轴

产品名称	沧州天硕花键轴
公司名称	沧州天硕联轴器有限公司
价格	.00/普通
规格参数	
公司地址	沧州河北省泊头市南仓街
联系电话	86-03178309525,8309526,8309527 15226646678

产品详情

产品介绍 轴的材料采用碳纲和合金纲。如40、45、50、40cr、50cr、42crmoa等，常用的热处理方法为进行调质，而在重要部位作淬火处理。要求较高时可采用20crmnti、20crmo、20mncr5、17crni5、16crni等优质低碳合金纲，进行渗碳淬火处理，获取较高的表面硬度和心部较高的韧性，花键轴。产品属性1、文件见证（r-文件审查） 主要审查制造厂提供的由主轴锻件生产厂供给制造厂的材质合格证明书；制造厂复验主轴的材料质量检验书和超声波无损探伤检查报告书；制造厂在主轴粗车后进行的超声波无损探伤检查报告书和主轴挡油管焊缝煤油渗漏试验合格报告书。 2、现场见证（w-现场见证） ①加工尺寸：主轴最后完成的加工尺寸有98处，其中关键尺寸—尺寸公差为0.04mm的38处，尺寸公差小于或等于0.54mm的8处，尺寸公差为2mm的2处，其余为自由公差。 ②粗糙度：主轴粗糙度关键部位是18-∮165孔（与水轮机联接孔）和20-∮165孔（与转子中心体联接孔）以及与导轴承接合部位，都是ra0.8,其余部位粗糙度分别是ra1.6、ra6.3不等。 ③形位公差：主轴两端法兰端面平行度，发端和水端法兰端平面与发端止口及水端凸台垂直度、圆周跳动量，发端和水端法兰上的精镗孔（即18-∮165孔和20-∮165孔）与发端法兰止口和水端法兰凸台平行度，公差均为0.03mm；主轴两端法兰端平面的平面度、主轴两端法兰上精镗孔的同轴度的公差均为0.02mm。 关键尺寸、关键部位的粗糙度、全部形状公差和位置公差部位都是监造要点。其他说明①主轴机械加工前，要对其进行化学成分和机械性能复验，作超声波无损探伤检查，尽管这些工作主轴锻件制造厂已作，并给出了锻件出厂质量合格证，但是，主轴机械加工前，仍要对其质量进行复验，复验结果和锻件出厂质量合格证相符，才能上机床。 ②在卧式车床上，夹主轴一端法兰、顶主轴另一端法兰，粗车全轴，表面粗糙度ra3.2，再次对主轴进行超声波无损探伤检查，这是非常重要的检查，因为，在对主轴锻件作超声波无损探伤检查时，往往因“ 死角 ”而不能确定某点质量问题。通过此次检查，确认主轴无质量问题，才能进行机械加工。 2、主轴机械加工 ①镗加工：主轴镶轴堵的一端法兰对床头，按内圆找中心，加工内圆，即可粗镗两端法兰上把合孔，单边留10mm加工余量。 ②实测主轴内圆止口尺寸，配车轴堵，配车间隙为0.02~0.03mm，保证轴顶尖孔与主轴内圆同轴度≤0.02mm。
交易说明联系电话：0317-8257024 8257034 业务传真：0317-8263317 8288876