

电梯专用轴承 电梯专用轴承尺寸 跃新盛

产品名称	电梯专用轴承 电梯专用轴承尺寸 跃新盛
公司名称	北京跃新盛机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市丰台区日月天地大厦B604
联系电话	13801375096

产品详情

轴承部件加工工艺的简单介绍

轴承是当代机械设备中一种重要零部件，电梯专用轴承，它的主要功能是支撑机械旋转体，电梯专用轴承报价，降低其运动过程中的摩擦系数，并保证其回转精度。滚动轴承一般由外圈、内圈、滚动体和保持架四部分组成。按滚动体的形状，滚动轴承分为球轴承和滚子轴承两大类。虽然滚动轴承类型众多，其结构型式、公差等级、材料选用、加工方法存在差异，但其基本制造过程类似，下面简单介绍下轴承部件的加工工艺：

一、轴承制造工艺顺序

(1) 轴承零件制造-轴承零件检查-轴承零件退磁、清洗、防锈—轴承装配-轴承成品检查—轴承成品退磁、清洗-轴承成品涂油包装斗成品入库。

(2) 套圈是滚动轴承的重要零件，电梯专用轴承价格，由于滚动轴承的品种繁多，使得不同类型轴承的套圈尺寸、结构、制造使用的设备、工艺方法等各不相同。又由于套圈加工工序多、工艺复杂、加工精度要求高，因此套圈的加工质量对轴承的精度、使用寿命和性能有着重要的影响。

二、轴承套圈工艺顺序

套圈制造的原材料为圆柱形棒料或管料，目前根据成型工艺不同，滚动轴承套圈一般有以下几种制造过程。

(1) 棒料：下料-锻造-退火（或正火）-车削（冷压成型）-热处理淬、回火-磨削-零件检查-退磁、清洗-提交装配。

(2) 棒料、管料：下料-冷辗成型-热处理淬、回火-磨削-零件检查-退磁、清洗-提交装配。

(3) 管料：下料-车削成型-热处理淬、回火-磨削-零件检查-退磁、清洗-提交装配

(4) 棒料：下料-冷(温)挤压成型-车削-热处理淬、回火-磨削-零件检查-退磁、清洗-提交装配

想了解更多详细信息，请拨打图片上的电话吧！！！

推力球轴承

推力球轴承分为单向和双向两种。它们只能承受轴向载荷，不能承受任何径向载荷。推力轴承分紧圈和活圈两部分。紧圈与轴套紧，活圈支承在轴承座上。套圈和滚动体通常采用强度高、耐磨性好的滚动轴承钢制造，淬火后表面硬度应达到HRC60~65。保持架多用软钢冲压制成，也可以采用铜合金夹布胶木或塑料等制造。

想了解更多详细信息，请拨打图片上的电话吧！！！

汽车轴承

轿车的轮毂轴承过去较多的是成对使用单列圆锥滚子或球轴承。随着技术的发展，轿车已经广泛的使用轿车轮毂单元。轮毂轴承单元的使用范围和使用量日益增长，如今已经发展到了第三代：第1代是由双列角接触轴承组成。第二代在外滚道上有一个用于将轴承固定的法兰，可简单的将轴承套到轮轴上用螺母固定。

使得汽车的维修变的容易。第三代轮毂轴承单元是采用了轴承单元和防抱刹系统ABS相配合。轮毂单元设计成有内法兰和外法兰，内法兰用螺栓固定在驱动轴上，外法兰将整个轴承安装在一起。磨损或损坏的轮毂轴承或轮毂单元会使您的车辆在行驶的路途中发生不合适宜的且成本较高的失效，甚至对您的安全造成伤害。

想了解更多详细信息，请拨打图片上的电话吧！！！

电梯专用轴承-电梯专用轴承尺寸-跃新盛(推荐商家)由北京跃新盛机电设备有限公司提供。电梯专用轴承-电梯专用轴承尺寸-跃新盛(推荐商家)是北京跃新盛机电设备有限公司(www.bjyxszc.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：张经理。