

800*200双边被动车轮组 平键花键轴非标定制

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 800*200双边被动车轮组 平键花键轴非标定制 |
| 公司名称 | 河南华工车轮制造有限公司 |
| 价格 | 5900.00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 长垣宏力大道与阳泽路交叉口(木岗村北侧) |
| 联系电话 | 0373-8089016 18737389133 |

产品详情

1.原材料： 根据客户图纸材质要求，选用合适的原材料牌号和规格。 2.钢材检测：

为保证原材料合格，生产前进行原材料化学成分复检。 3.钢材划线落料： 根据产品要求将钢锭、钢坯切割成合理大小及重量。 4.加热（含回火）： 把切割好的原材料按生产工艺加热，保证加热温度符合材料要求。5.锻造：由操作机放入锻造设备，根据原材料的大小和锻造比要求进行相应的墩粗，拔长等工艺，实时监测锻件尺寸，并通过红外测温仪控制锻造温度。6.锻造检验：对锻件毛坯进行初步检验，主要是外观和尺寸的检验。外观方面主要检验是否存在裂纹等缺陷，尺寸方面必须保证毛坯余量在图纸要求范围内，并做好记录。7.锻后保温正火：主要是细化晶粒、均匀组织、消除内应力。改善缺陷：魏氏体、晶粒粗大等过热缺陷和带状组织,为最终热处理做准备。8.粗加工：锻件基本成型后根据产品需求加工各种不同规格的锻件，留有精加工余量。

9.热处理：将锻件加热到预定温度，保温一定时间，然后以预定的速度冷却，以改善锻件内部组织和性能的一种综合工艺。其目的是消除内应力，防止在机械加工时变形，调整硬度使锻件利于切削加工。经过热处理后的锻件，根据材质的要求对锻件进行空冷或水冷、油冷等。包括：正火、调质、淬火等热处理。10.精加工：将粗加工热处理后的产品，使用数控机床进行精密加工，使产品尺寸精度、光洁度等完全符合锻件图纸要求。11.产品外观检测：产品外观检测符合客户图纸上尺寸规定。进行超声波探伤（UT）、磁粉探伤（MT）、硬度、渗碳等图纸要求的检测。12.机械性能试验：为满足客户需求，须对锻件进行机械性能的测试主要是屈服、抗拉、冲击、金相等试验。满足各类锻件检测的需要。13.表面处理及包装：经过质量检测后成品锻件，经过防锈喷漆等处理，装箱进入成品库以备发货。14.装车发货：从成品库把商品调出来准备给客户装车发货。