

生产定制铸钢锻钢行车轮 卸煤机双边轮 非标定制

产品名称	生产定制铸钢锻钢行车轮 卸煤机双边轮 非标定制
公司名称	河南华工车轮制造有限公司
价格	1050.00/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

双缘车轮组型号：

400*130双边主被动铸钢/锻钢车轮组、 500*130双边主被动铸钢/锻钢车轮组
500*150双边主被动铸钢/锻钢车轮组、 600*150双边主被动铸钢/锻钢车轮组
600*160双边主被动铸钢/锻钢车轮组、 600*180双边主被动铸钢/锻钢车轮组
700*150双边主被动铸钢/锻钢车轮组、 700*180双边主被动铸钢/锻钢车轮组
710*180双边主被动铸钢/锻钢车轮组、 700*200双边主被动铸钢/锻钢车轮组
800*160双边主被动铸钢/锻钢车轮组、 800*200双边主被动铸钢/锻钢车轮组

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产品工艺加热，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。