

# 行车车轮铸造件 非标500 × 150车轮组各种规格

产品名称	行车车轮铸造件 非标500 × 150车轮组各种规格
公司名称	河南华工车轮制造有限公司
价格	2100.00/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、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。