

定制支撑轴 章丘重型锻造 支撑轴

产品名称	定制支撑轴 章丘重型锻造 支撑轴
公司名称	山东博勒传动科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济南市章丘市普集镇凤凰山工业园
联系电话	13306415823

产品详情

轴颈是轴类零件的主要表面，它影响轴的回转精度及工作状态。轴颈的直径精度根据其使用要求通常为IT6~9，精密轴颈可达IT5。

2、几何形状精度

轴颈的几何形状精度（圆度、圆柱度），支撑轴，一般应限制在直径公差点范围内。对几何形状精度要求较高时，可在零件图上另行规定其允许的公差

目前公司下设锻造一厂、锻造二厂、锻造三厂（在建）、精加工中心、吊钩厂、可年产锻件10万吨，是山东省乃至全国同行业中的佼佼者。

轴类零件加工的主要问题

轴类零件加工的主要问题是保证各加工表面的尺寸精度、表面粗糙度和主要表面之间的相互位置精度。

轴类零件加工的典型工艺路线如下：

毛坯及其热处理 预加工 车削外圆 铣键槽等 热处理 磨削

（二）CA6140主轴加工工艺分析

（1）、支承轴颈的技术要求

主轴两支承轴颈A、B的圆度允差0.005毫米，支撑轴锻件，径向跳动允差0.005毫米，定制支撑轴，两支承轴颈的1：12锥面接触率 > 70%，表面粗糙度Ra0.4um。支承轴颈直径按IT5-7级精度制造。

曲轴的探测曲轴的探测以直探头为主，支撑轴加工，一般在主轴颈、曲柄销及扇板上进行。必要时，可用斜探头作辅助探测。用斜探头探测近轴颈过渡区圆角处或轴键槽处的裂纹时，应注意选择声束的入射方向。探测时还应注意油孔反射波与缺陷波的区别。

作为中国锻压协会理事单位，我公司获得了TUV
ISO9001:2008国际质量体系认证、ISO14001环境管理体系认证、OHSAS18001职业健康体系认证。

定制支撑轴-章丘重型锻造-支撑轴由章丘重型锻造有限公司提供。章丘重型锻造有限公司（www.zqzd.cn）是从事“工程机械配件,自由锻,模锻,碾环件,锻造加工,焊接件加工”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李先生。同时本公司（www.rotary-cutter.com）还是从事皮革激光切割机，山东1325激光雕刻机，工艺品激光雕刻机厂家的厂家，欢迎来电咨询。