

锻造偏心轴 偏心轴 章丘重型锻造

| | |
|------|--------------------|
| 产品名称 | 锻造偏心轴 偏心轴 章丘重型锻造 |
| 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

轴类锻件应根据不同的工作条件和使用要求选用不同的材料并采用不同的热处理规范（如调质、正火、淬火等），偏心轴生产，以获得一定的强度、韧性和耐磨性。

45钢是轴类锻件的常用材料，它价格便宜经过调质（或正火）后，可得到较好的切削性能，而且能获得较高的强度和韧性等综合机械性能，淬火后表面硬度可达45~52HRC

锻件是金属在固态加热后通过锻压成形的。它要求金属要有良好的热塑性（也叫锻造性），一般锻件均为钢件，它的强度高、塑性好，适合于制造受力大，要求高的重要零部件。如螺栓、轴类、齿轮等。

典型轴类零件加工工艺分析

轴类零件的加工工艺因其用途、结构形状、技术要求、产量大小的不同而有差异。而轴的工艺规程编制是生产中常遇到的工艺工作。

锥孔的技术要求

主轴锥孔（莫氏6号）对支承轴颈A、B的跳动，近轴端允差0.005mm，锻造偏心轴，离轴端300mm处允差0.01毫米，锥面的接触率 > 70%，表面粗糙度Ra0.4um，硬度要求HRC48。

（3）、短锥的技术要求

短锥对主轴支承轴颈A、B的径向跳动允差0.008mm，端面D对轴颈A、B的端面跳动允差0.008mm，锥面及端面的粗糙度均为Ra0.8um。

曲轴的探测曲轴的探测以直探头为主，偏心轴，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、OHSAS18001J职业健康体系认证。

锻造偏心轴-偏心轴-章丘重型锻造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.bole-cnc.com）还是从事数控切割机，山东数控开料机，数控雕刻机的厂家，欢迎来电咨询。