

工艺流程

Technological Process

1材料



材料标准

- 1.从源头上控制钢材的品质,"定点定炉"和派员"上溯管理";
- 2.制定同际轴承钢材标准。其中微量元素含量、非金属夹杂物及高低倍组织都高于GB/T18254国家标准,达到美国52100、德国100Cr6和瑞典SKF3等轴承钢材标准。

4热处理



热处理

- 1.采用了可控保护气氛炉淬火能有效改善轴承套圈的金相组织、硬度、抗疲劳强度等工艺性能进一步提高轴承寿命
- 2.针对轴承的不同使用环境公司除了常规热处理工艺外,还有碳氮共渗、下贝氏体、中频热处理等特殊热处理工艺,并对炉温、油温、炉内探视全过程连续双监控使得产品品质更加稳定。

2锻造



锻造工艺要求

先进的设备让轴承锻造工艺更加精密,使材料晶粒细化、组织致密、碳化物分布均匀,大大提高轴承使用寿命。

5磨加工



磨加工

- 1.公司在磨工等工序上加强了对生产设备、人员、流程的实时、透明、量化管控达到科学、有效的生产管理;
- 2.采用先进的磨加工自动线数控加工设备,提高人效、降低失误确保产品品质的可靠和稳定。

3车加工



车加工

拥有专用轴承液压自动生产线实现在线自动测量,生产效率高,产品质量稳定。

6装配



装配

- 1.采用轴承自动装配生产线实现轴承最优配套,使轴承合套效率最高,同时保证稳定的产品质量。