风电轴承

风电轴承的主要特点

1.使用环境恶劣

2.高维修成本

3.要求高寿命

风电轴承生产工艺

1、要控制好锻造温度，不要晶粒粗大；

2、要控制好调制质工艺，保证其心部的调质组织，从而保证其力学性能；

3、表面的中频淬火硬化层深度的控制；

4、避免表面产生微细裂纹。

风电轴承零件清洗的工艺流程

1.锻件毛坯的检查

2.粗车

3.粗车时效

4.精车

5.成型精车

交叉、三排滚子转盘轴承内圈特别工艺：为防止交叉、三排滚子转盘轴承内圈热处理后变形。车削加工时必须进行成对加工，即滚道背靠背加工，热处理前不进行切断，热后切断成型。

6.热处理

分滚道表面淬火（有时客户要求可以渗碳、渗氮、碳氮共渗等）和淬火后回火处理

7.滚、铣齿加工

8.钻孔

期间按客户要求可以作发蓝、磷化、硫化等处理

9.磨削加工

可分粗磨和精磨两个过程

10.零件检测

11.退磁、清洗、装配、表面涂防锈油、填充润滑脂、封油嘴、包装（塑料薄膜包内层、牛皮纸中间层、尼龙塑料带缠绕外层）。

原文地址：http://www.china-nengyuan.com/baike/2337.html