

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>