工艺介绍

长城机械可根据客户提供的图纸，进行各种磨机备件定制加工。加工热线：0371-55019608

轮带加工流程：

第一步：模拟、造型

浇注之前，采用华铸CAE软件对铸造过程进行数字模拟，对产品的成型过程进行工艺分析和质量预测，并对轮带铸造的工艺进行不断优化。冶金辅具齐套完备，整体尺寸控制良好，采用水玻璃砂造型工艺，能够预防铸件热裂纹的出现，同时采用地坑造型，不受季节影响，生产效率高。

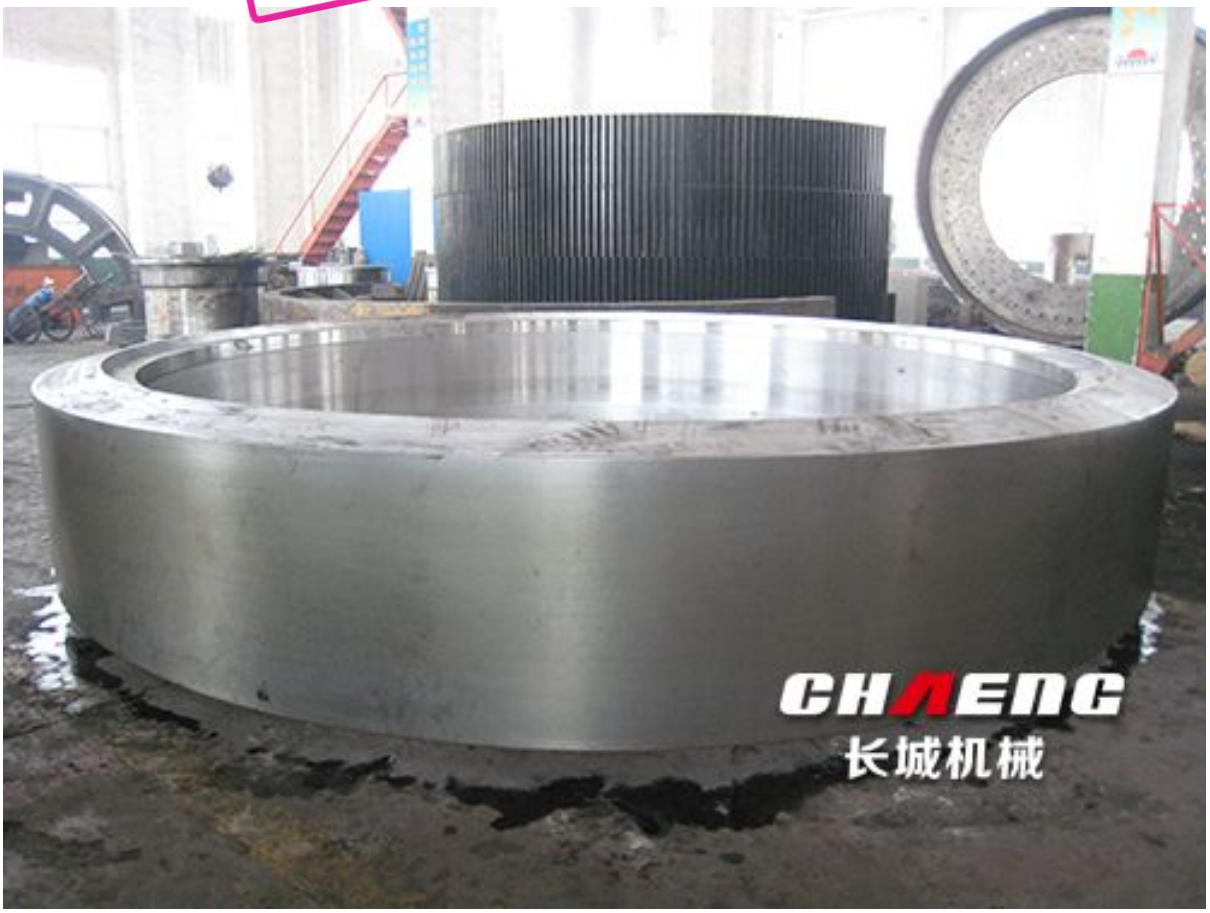
第二步：浇注、热处理

将检验合格的原辅材料，按比例放入电弧炉进行冶炼，铁水取样进行光谱分析，合格后按照“低温快浇”的原则进行浇注，并记录浇注时间和温度。

第三步：打磨、探伤

第四步：切割浇冒口、飞边等。长城机械拥有专业的打磨精整团队，大型喷丸设备，能有效提高轮带外观质量，使其表面光洁度达到客户要求，并且运用先进的探伤检测设备对每一个轮带进行无损探伤，以确保内部质量，严格杜绝任何残次品出厂。

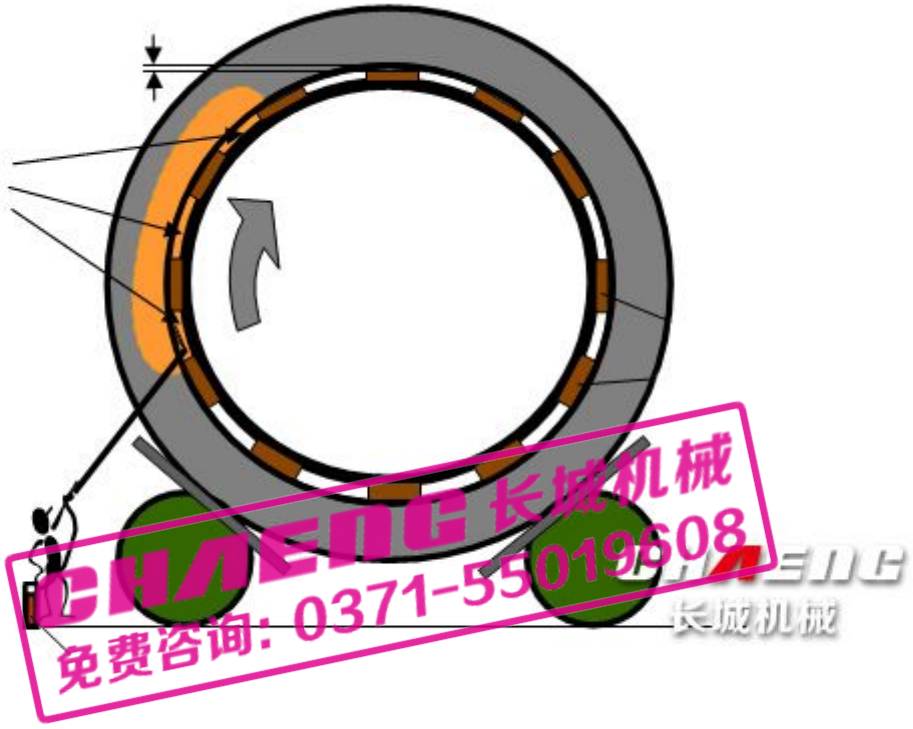
CHAENG 长城机械
免费咨询：0371-55019608



产品优势

1、轮带强度高，耐久性好

长城机械所产的回转窑轮带采用ZG45和ZG42CrMO材质，可保证轮带的强度以及韧性，从而更好的起到支撑的作用。



2、轮带在铸造过程中采用先进的双介质淬火工艺处理，适应性强

长城机械的轮带经先进的双介质淬火工艺处理，各部分锻造均匀，具有淬火硬度高、韧性值高的特点，使该轮带具有良好的耐磨性能，能适应各种恶劣的工作环境。

3、轮带结构简单，便于加工制造以及日常维护。

典型案例

长城机械生产的轮带已多次被意大利、土耳其、芝加哥等海外知名企业采购使用。

图：被发往意大利的轮带正在装车中

CHANG 长城机械
免费咨询：0371-55019608

图：打包完整准备发往俄罗斯的轮带

服务支持

1、 拥有豫北地区最大的铸造基地

长城机械拥有豫北地区最大的铸造基地，并聘用国内一流人才担任铸造工艺中的高层管理人员和技术骨干。目前，长城机械铸造基地已具备为用户提供从毛坯铸造到加工成品的系列服务及关键部装件全套解决方案的综合能力。

2、二级探伤确保备件合格

长城机械可根据不同的客户需求，制定特定的工艺方案，并对每一个铸造环节进行严格监控，在每个产品出厂前都严格进行360°无损探伤，杜绝一切残次品出厂。

先进的工艺技术与一丝不苟的铸造过程，从整体上确保了铸件质量，使所生产的主机备件首次维修时间比同行延后2—3个月。

长城承诺：

长城机械致力于打造行业一流粉磨系统综合服务商品牌，坚持“客户满意是我们永恒的追求”的经营理念，首推行业“三心”服务宗旨，为客户提供售前、售中、售后一站式整体服务解决方案，真正让客户体验到“选择放心、使用省心、服务舒心”。

全球统一服务热线0371-55019608，24h快速响应!