

# 宇捷创新简介

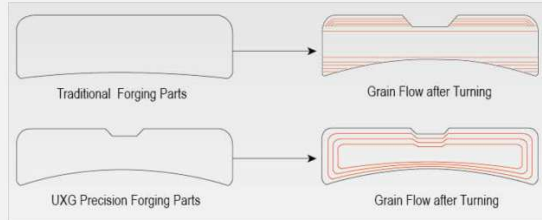
山东省宇捷轴承制造有限公司总经理 蔡梅贵



- 1、材料选用国内外优质原料供应商，每批次采用直读光谱仪和氧氮分析仪进行材料检验分析。



2、锻造采用精密仿形锻造，确保金属的连续封闭型流线和组织。采用蓄热式天然气燃烧系统炉减少脱碳现象；温控系统自动温度控制并记录，确保金属组织均匀；锻后喷雾冷却系统，有效细化金属组织晶粒，消除网状碳化物等组织缺陷，为后续球化退火打下良好基础。



3、退火采用可控气氛托辊球化退火炉，硬度均匀，球化效果稳定，有效控制脱碳，外部无氧化硬层便于车削，摒除了普通球化退火炉硬度不均匀，氧化层大的缺点。



4、车加工采用公司发明专利夹具（自动定心均压装夹车加工夹具），该夹具能根据工件的自身椭圆、三角变形自动吊坠压力，校对工件中心，使工件轴心与转轴轴心同心，有效的提高了工件的加工速度，保证了产品的质量，提高了产品合格率。



5、所有产品（包括滚子）采用可控气氛托辊盐浴热处理，实现0脱碳，淬透性强、硬度内外均匀；颜色均匀，形成的致密压应力层可提高产品30%以上使用寿命。每批式样采用破坏性试验，运用国际先进的蔡司（奥林巴斯）金相显微镜进行比对，所有试样样块均留样5年以上。公司参与制定了《GB/T34891-2017滚动轴承 高碳铬轴承钢零件 热处理技术条件》国家标准。







6、滚子采用冷锻或者热锻技术，最大限度保证了滚子的金属流线。以研磨替代平面磨，全线高精度数控磨床，以超精替代光饰，形位公差比国家2级滚子提升50%以上；采用全自动检验和分组设备，分组差确保2um以内，已联合申报球面滚子行业标准，并提出1级球面滚子相关指标。



**UXG** 宇捷轴承  
Bearings



7、磨削加工采用专利工装，提高了加工精度，缩短了工作时间。套圈采用往复双端面代替平面磨，外径400mm的产品平行差可控制在2um；中小型号采用全自动数控磨加工连线配合在线检测和SPC过程控制系统；内圈滚道全部采用超精处理，精度可达P5等级。





8、检测中心拥有材料分析、金相检测、精密测量3大实验室，省级技术中心拥有德国蔡司三坐标、英国泰勒圆度仪、日本三丰轮廓仪、日本三丰圆度仪等先进设备，完善的TUV质量管理体系和环境管理体系保证了产品质量。

**UXG** 宇捷轴承  
Bearings



中国轴承国家质量监督检验中心  
中国机械工业科学技术研究院成员单位  
国家高新技术企业  
省级技术中心及单项冠军企业

山东宇捷轴承制造有限公司  
Shandong UXG Bearing Manufacturing Co., Ltd.  
www.uxg.com.cn 400-888-8888



10、宇捷轴承基于中国轴承大市场，采用订单加库存式批量生产模式，拥有全系列调心滚子轴承现货10万套以上，覆盖单列、双列、密封、英制、非标等类型，达到外径500mm调心滚子轴承一站式服务；锻造、车加工、热处理、滚子、磨加工、装配一体化，质量和交期可控。



11、公司是中国机械工业科学进步奖获奖单位、中国轴承国家标准起草单位、国家高新技术企业、山东省省级技术中心及单项冠军企业；宇捷产品主要应用于冶金、风机、矿山、造纸等领域，超高性价比和稳定的质量深受客户好评。

