

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



湖北轴瓦转配要求

点击：回复：世嘉论坛汽车之家记者参观襄樊工厂！（怎么没有让我碰上呢？）在参观完神龙第二工厂的焊装总装车间后，编辑在第二天奔赴神龙公司襄樊工厂，这里主要生产发动机变速箱总成及其零部件和车桥零部件，此次编辑参观的是襄樊工厂的发动机二厂，主要生产的就是东风雪铁龙C的L2L发动机。如果你湖北轴瓦转配要求还没看过前两篇文章，请点击 [东风雪铁龙C诞生记\(一\)探神龙焊装车](#) 间<http://autohomecomcn/drive//1110html> 东风雪铁龙C诞生记(二)探神龙总装车间<http://autohomecomcn/drive//116344html> 襄樊工厂介绍据介绍，襄樊工厂总面积4400平方米。『整个神龙襄樊工厂主要生产四种发动机和两种变速器』其中主要生产四种发动机两种变速器及其零部件和车桥零部件，其中发动机分别是代号为TUAF的L发动机代号为TUJP的L发动机EW（东风雪铁龙C的那款L发动机）EW（东风雪铁龙C的那款2.L发动机）四款。 襄樊二工厂简介二工厂总面积平方米，年产万台发动机，加工设备共台，亿元的投资。

整个工厂内有六个工段，其中四个加工工段和两个装配线，分别为凸轮轴曲轴缸体线缸盖线四个加工线；而两个装配线为L发动机装配线和L发动机的混线加工线。

凸轮轴加工线凸轮轴线的年产能力为万辆，目前生产种发动机的凸轮轴，其中包括EWEW和TUJP三种。我们可以看到，这里的大部分设备都来进口设备，比如说德国LUK公司的磨床德国LARU的端面加工机床英国LANDIS的磨床等等。

值得介绍的是，这条线工艺先进的地方第一是采用了“车车拉”和“高速外铣”两个步骤完成基本所有粗加工的内容，提高了生产效率。

而质量中心孔的好处是如果前面毛坯的平衡量毛坯的稳定性如果不是很好，打质量中心孔对后面的加工和对所有加工设备的夹具都有保护作用。缸体加工线在襄樊二发动机厂加工的是东风雪铁龙C的LL两种发动机的缸体，由于缸体是发动机的基础，很多零部件都是基于缸体装配的，所以对于缸体的加工主要集中在孔隙面缸孔的加工。『上缸体（左）下缸体（右）存放区』缸体分为上缸体和下缸体（主轴承盖）两个部分，缸体上线后分别对上/下缸体进行粗加工。『我们可以看到这条流水线完全采用轨道运送，减少搬运』值得一提的是工厂的缸孔的珩磨引进的德国的全自动线缸孔珩磨机，这台设备可以五个过程在一台机器上完成，其中包括上料预检粗珩精珩以及最后一个刻制，该设备自行识别钢体原料是不是合格，然后进行加工，这里的珩磨包括了平顶珩和网纹珩磨两种。模拟磨合期的工作原理，在普通珩磨工艺基础上，再增加一道精加工??用磨石将缸孔表面网纹磨成平台状，为的是更好的保证缸孔的耐磨性。

这里，我们主要参观和介绍了三条加工生产线，从毛坯到最后的零件，曲轴凸轮轴等无非是经过了磨珩车等等加工工艺，相信朋友们也已经了解得差不多了（缸盖线由于时间关系编辑没有参观），下面让我们一起来看看东风雪铁龙C的发动机装配线吧，看看零部件是怎样一点点变成发动机的，同时也了解一下东风雪铁龙发动机的特别之处。湖北轴瓦转配要求由齿轮室上壳体（以及AEB上轴瓦）齿轮室下壳体（以及AEB下轴瓦）AEB垫片（片）AEB驱动轴AEB从动轴构成。

整个过程大概持续十分钟，主要是看在运转过程中发动机有没有异常情况，其中包括听有没有杂音，再就是观察有没有抖动。其中主要生产四种发动机两种变速器及其零部件和车桥零部件，其中发动机分别是代号为TUAF的L发动机代号为TUJP的L发动机EW（东风雪铁龙C的那款L发动机）EW（东风雪铁龙C的那款2.L发动机）四款。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/zaAYHuBeiItZzQ.html>