钢锚工艺流程

元钢

下 料

切 边

模锻🟊

整 形

锻 头

加 热

热镀锌🟊

入 库

检 验

回余锌

打 字

机加工🟊

🟊🟊

注：打 “🟊”号为关键质量控制点。

调整板工艺流程

钻 孔🟊

打印字

检 验

打 磨

切割🟊

制 图

上 料

镀 锌🟊

入 库

🟊

检 验

检 验

注：打 “🟊”号为关键质量控制点。

U 型挂环工艺流程

冲 （钻）孔🟊 ）孔🟊

打 磨

切 边

拍 扁🟊

镦头

加 热

下 料

 元钢

入库

检 验

装 配

热镀锌🟊

热处理🟊

检 验

检 验

成 型🟊

🟊🟊

注：打 “🟊”号为关键质量控制点。

球头环工艺流程

机加工🟊

热处理🟊

切 边

模锻🟊

制坯🟊

加 热

下 料

 元钢

热镀锌🟊

打 字

检 验

入 库

检 验

注：打 “🟊”号为关键质量控制点。

碗头挂板工艺流程

热处理🟊

机加工🟊

切 边

模锻🟊

制坯🟊

加 热

下 料

 元钢

入 库

热镀锌🟊

装 配

终 检

打 字

检 验

注：打 “🟊”号为关键质量控制点。

耐张线夹工艺流程

下 料

检 验

机加工🟊

检 验

打钢印

检 验

1、主体铝管：

机加工🟊

焊接🟊

检 验

下 料

2、引流板：

机加工🟊

检 验

拍 扁

弯 曲

下 料

3、引流线夹：

涂 油

贴 纸

检 验

入 库

水 洗

注：打 “🟊”号为关键质量控制点。

防振锤工艺流程

切 断

检 验🟊

去毛刺

1、下钢绞线：

浇铸🟊

割浇口口

去毛刺

钻孔🟊

套管

装铰链销

检验

去毛刺

熔炼

2、线夹加工：

压接🟊

检 验

去毛刺

膨 头

切 断

3、下钢管：

检 验

入 库

检 验

装 配

检 验

修 理

锡 封

铆接🟊

套 锤

4、组合加工：

注：打 “🟊”号为关键质量控制点。

间隔棒工艺流程

抛丸

热处理🟊

装橡胶

检验

检验

打孔

去浇口

检验

 压铸🟊

熔铝

熔铝

1、线夹：

热处理🟊

去浇口

检 验

压铸🟊

2、十字销轴：

热处理🟊

抛丸

检验

去浇口

检验

 压铸🟊

熔 铝

3、框板：

入 库

检 验

装 配

注：打 “🟊”号为关键质量控制点。

悬垂线夹工艺流程

打孔🟊

检验

热处理🟊

检验

去浇口等

检验

上料

 浇铸🟊

熔炼

1、本体：

检验

检 验

去浇口

浇铸🟊

2、压块：

检验

镀锌🟊

冲孔🟊

切割🟊

检验

折弯

检验

打磨

打 孔🟊

熔 炼

3、挂板：

装 配

检 验

入 库

注：打 “🟊”号为关键质量控制点。

均压环工艺流程（含封端）

1、铝管：

焊 接

弯 管

下 料

打 磨

浇铸

去浇口

去毛刺

下料

熔 铝

2、封头：

入 库

检 验

检 验

修 磨

检 验

焊 接

打字

钻孔

拍扁

成形

3、支架：

装 配

直角挂板工艺流程

热处理🟊

机加工🟊

切 边

模锻🟊

制坯🟊

加 热

下 料

 圆钢

入 库

热镀锌🟊

装 配

终 检

打 字

检 验

注：打 “🟊”号为关键质量控制点。