**PA系列：G100万向旋转吊环工艺流程图**

独立编号检验

滚（车）牙

通止规全检

数控精车

达克罗处理

磁粉探伤

尺寸检验

金相、硬度检验

调质热处理

刻字

产品数量及标识检验

旋转配合、尺寸检验、各项拉力检验

数控精车

尺寸检验

磁粉探伤

**总 装 配**

**入 库**

钢珠、润滑脂、封堵

**防护、包装**

喷塑

尺寸检验

PAH长圆吊环生产工艺

PAG旋转吊环生产工艺

PAM旋转螺丝生产工艺

检验控制重点

尺寸检验

尺寸检验

调质热处理

数控精车

喷丸

金相、硬度检验

焊口及拉力检验

材质、尺寸检验

材质、尺寸检验

材质、尺寸检验

滚花

加热

数控粗车

锻造、正火

闪光焊焊接

编环组装

数控粗车

整形

锻造、正火

圆钢下料

圆钢下料

圆钢下料