

滑动导柱 非标可定做

产品名称	滑动导柱 非标可定做
公司名称	上海佳太模具制品有限公司
价格	10.00/个
规格参数	佳太:独立导柱 外导柱组件:可拆解滚珠导柱组件 上海:模座用滚珠导柱组件
公司地址	上海市青浦区赵巷镇崧秀路555号
联系电话	021-39292403 13524355339

产品详情

我司生产导柱系列产品如下： 材质：SUJ-2 硬度：HRC60° 以上东发标准独立导柱：TU/TUB /TUR盘起标准独立导柱系列.MISUMI标准独立导柱系列：MY/MYP/MYZ/MYJP/MYA/MYAP/MYJ/MYJP 等导柱系列可拆导柱系列：TGP/TRP 导柱系列：SGP/SRP导套系列：PGB/RGB等产品。导柱：SUJ 2材质，硬度HRC58以上，经热处理后磨削加工，其韧性、光洁度及其定位性能。工作精度高，耐磨性好。导套：SUJ2材质，硬度HRC58以上，磨削加工后，尺寸精度0.005mm，同轴度 0.005mm。为了提高其耐磨性,还有MoS2及铜合金镶嵌式结构的含油导套。导柱和导套的尺寸和形位精度严格控制；尤其是高刚性导柱组件，钢球保持架钢球的排列密度为普通钢球保持架的1.7倍，使得导柱、导套通过钢球的点接触提高了70%。

1、主要表面及其加工方案

主要表面为内圆柱面32H7Ra0.2um，外圆柱面45r6Ra0.4um,其加工方案:内圆柱面:钻-粗镗(扩)-半粗镗-粗磨-精磨;对于外圆柱面:粗车-半精车-[粗磨](#)-精磨。

2、定位基准

根据基准选择的原则选用内、外圆柱面互为基准。

3、热处理

如导套材料为20钢渗碳，则热处理为[渗碳](#)，
，淬火、低温回火;如导套材料为T10A钢，则热处理为淬火低温回火。

4、技术关键及其采取的措施

(1)主要表面为内圆柱面,尺寸公差等级高，表面粗糙度值Ra值小。采取的措施:划分加工阶段，工艺路线采用:钻-粗镗(扩)-半精镗(铰)-粗磨-精磨-研磨;选择精密机床;控制切削用量;充分冷却。

(2)由于外圆柱面的尺寸公差等级高，表面粗糙度值Ra值小，故采取的措施是:在加工阶段划分、机床选用、切削用量的控制方面的要求与内圆柱面加工相同。此外，工艺路线为:粗车-半精车-粗磨-[精磨](#)。