

北连轴承工厂：F6202 法兰盘轴承

产品名称	北连轴承工厂：F6202 法兰盘轴承
公司名称	北連實業有限公司PEI LIEN INDUSTRI
价格	2.00/套
规格参数	品牌:PLI 型号:F6202 旧型号:F6202
公司地址	中国广东 东莞市 大朗镇巷尾村巷尾管理区北连轴承制造有限公司
联系电话	86 0769 83035186 076983035186

产品详情

品牌	PLI	型号	F6202
旧型号	F6202	类型	深沟球轴承
内径	16 (mm)	外径	35 (mm)
厚度	13	重量	0.005
保持架及其材料	F1碳钢	使用特性	高速
用途	充气轮	滚动体列数	单列
滚道类型	深沟滚道	样品或现货	现货
轴承材质	渗碳轴承钢 (表面硬化型)		

本公司专业生产各种轴承,冲压轴承、凸缘滚珠轴承、彩色电镀轴承、包胶轴承、等；

以上这些轴承都可以，根据贵公司的需要而改变轴承的尺寸、孔径和长度等；这些产品专门适用于一些健身器材、溜冰鞋、滑溜板、脚轮、手推车、购物车、跑步机、滚筒、等各种特殊性工业用轮。

欢迎有意者来洽谈！

本公司的宗旨是：品质第一，客户至上，持续改进，永续经营；

pli冲壓軸承、凸緣軸承、溜冰鞋軸承、滑板軸承、鉻鋼軸承、碳鋼軸承、包塑膠軸承、605zz、606zz、607zz、608zz、609zz、688zz、698zz、625zz、626zz、627zz、628zz、6805zz、6900zz、6901zz、6902zz、6000zz、6001zz、6002zz、6200zz、6201zz、6202zz、r6zz、r8zz、fr8zz、f6001zz、f6202zz等。我公司,质量给您保证,欢迎有需要者或有意者至电洽谈。谢谢

本公司原在台湾台北因生产需要，现工厂座落在广东东莞大朗镇，我厂自己生产各种非标尺寸轴承，可

根据客户需要尺寸进行生产。专生产滚珠轴承,例如:冲压轴承、法兰盘轴承,凸缘滚珠轴承、彩色电镀轴承、包胶轴承等,以上产品均可依需要而改变轴心孔径及长度。一般用于:溜冰鞋、健身器材、滑溜板、脚轮、手推车、跑步机、工业用轮、窗帘滑轨、抽屉滑轨、轮椅,医疗护理床,滚筒等特殊用轮。我公司质量给您保证,欢迎有需要者或有意者至电洽谈。谢谢!

冲压轴承

通过冲床和模具对板材、带材、管材和型材等施加外力,使之产生塑性变形或分离,从而获得所需形状和尺寸的工件的成形加工方法,得到的工件就是冲压件。

冲压轴承是靠压力机和模具对板材、带材、管材和型材等施加外力,使之产生塑性变形或分离,从而获得所需形状和尺寸的工件(冲压轴承冲压件)的成形加工方法。冲压和锻造同属塑性加工(或称压力加工),合称锻压。冲压的坯料主要是热轧和冷轧的钢板和钢带。

全世界的钢材中,有60~70%是板材,其中大部分是经过冲压制成成品。汽车的车身、底盘、油箱、散热器片,锅炉的汽包、容器的壳体、电机、电器的铁芯硅钢片等都是冲压加工的。仪器仪表、家用电器、自行车、办公机械、生活器皿等产品中,也有大量冲压件。

冲压轴承与铸件、锻件相比,具有薄、匀、轻、强的特点。冲压可制出其他方法难于制造的带有加强筋、肋、起伏或翻边的工件,以提高其刚性。由于采用精密模具,工件精度可达微米级,且重复精度高、规格一致,可以冲压出孔窝、凸台等。

冲压轴承一般不再经切削加工,或仅需要少量的切削加工。热冲压件精度和表面状态低于冷冲压件,但仍优于铸件、锻件,切削加工量少。

冲压是高效的生产方法,采用复合模,尤其是多工位级进模,可在一台压力机上完成多道冲压工序,实现由带料开卷、矫平、冲裁到成形、精整的全自动生产。生产效率高,劳动条件好,生产成本低,一般每分钟可生产数百件。

冲压主要是按工艺分类,可分为分离工序和成形工序两大类。分离工序也称冲裁,其目的是使冲压件沿一定轮廓线从板料上分离,同时保证分离断面的质量要求。成形工序的目的是使板料在不破坏的条件下发生塑性变形,制成所需形状和尺寸的工件。在实际生产中,常常是多种工序综合应用于一个工件。冲裁、弯曲、剪切、拉深、胀形、旋压、矫正是几种主要的冲压工艺。

冲压用板料的表面和内在性能对冲压成品的质量影响很大,要求冲压材料厚度精确、均匀;表面光洁,无斑、无疤、无擦伤、无表面裂纹等;屈服强度均匀,无明显方向性;均匀延伸率高;屈强比低;加工硬化性低。

在实际生产中,常用与冲压过程近似的工艺性试验,如拉深性能试验、胀形性能试验等检验材料的冲压性能,以保证成品质量和高的合格率。

模具的精度和结构直接影响冲压件的成形和精度。模具制造成本和寿命则是影响冲压件成本和质量的重要因素。模具设计和制造需要较多的时间,这就延长了新冲压件的生产准备时间。

模座、模架、导向件的标准化和发展简易模具(供小批量生产)、复合模、多工位级进模(供大量生产),以及研制快速换模装置,可减少冲压生产准备工作量和缩短准备时间,能使适用于减少冲压生产准备工作量和缩短准备时间,能使适用于大批量生产的先进冲压技术合理地应用于小批量多品种生产。

冲压设备除了厚板用水压机成形外,一般都采用机械压力机。以现代高速多工位机械压力机为中心,配

置开卷、矫平、成品收集、输送等机械以及模具库和快速换模装置，并利用计算机程序控制，可组成高生产率的自动冲压生产线。

在每分钟生产数十、数百件冲压件的情况下，在短暂时间内完成送料、冲压、出件、排废料等工序，常常发生人身、设备和质量事故。因此，冲压中的安全生产是一个非常重要的问题