

# 供13BZB19孔冲压轴承|脚轮轴承|万向轮轴承|手推轮轴承|冲压轴承

产品名称	供13BZB19孔冲压轴承 脚轮轴承 万向轮轴承 手推轮轴承 冲压轴承
公司名称	北連實業有限公司PEI LIEN INDUSTRI
价格	1.00/套
规格参数	是否标准件:非标准件 样品或现货:现货 是否进口:非进口
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

是否标准件	非标准件	样品或现货	现货
是否进口	非进口	类型	滚子
品牌	PLI	型号	13BZB
用途	深沟球轴承	材质	碳钢
尺寸	35*19*13		

本厂生产的轴承主要用于：医疗器械脚轮，轮椅轮，护理床用轮，吊滑轮，农业机械，园林机械，载重农用车轮，工具车轮，充气轮，载重手推车轮，草坪机轮，电动脚踏车轮专用，老年代步车，电动升降机，电动门，电动窗帘滑轮，电动卷帘用滑轮，门窗滑轨，电动垂直帘滑轮，高档滑板，出口滑板，蛇板，儿童手推车，婴儿手推车，儿童滑板车，脚踏滑板车，电动滑板车，等各种工业用轮中，脚轮，万向轮，医疗器械，电讯设备，电动工具，空调电机，吸尘器电机，油烟电机，办公设备，健身器材，机床主轴，低噪音电机，纺织机械,农机设备，纺织机械，矿山机械，麻将机，运动器材等。我们热情欢迎各界新老客户到我厂作客，竭诚希望加强经济、技术的交流与合作，以更好的产品、更完善的质量保证与服务来回馈客户的信赖支持。

## 冲压轴承介绍

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。

## 轴承的包装

轴承包装分内包装和外包装。

轴承在制造完毕并经检验合格后，即进行清洗和防锈处理，再放入内包装中，以达到防水、防潮、防尘、防冲击、维护轴承的质量和精度以及方便使用和销售的目的。

轴承内包装按防锈期分为三类：

短防锈期包装：防锈期3~6个月，适用于大批量发货到同一订户，短期内便投入使用的轴承。经双方协议，以方便使用为原则，采用简易包装。

一般防锈期包装：防锈期一年，适用于一般用途的轴承。

长防锈期包装：防锈期二年，适用于专用和精密轴承。

轴承内包装材料有聚乙烯塑料筒（盒）、牛皮纸、平纹和皱纹聚乙烯复合纸、纸盒、聚乙烯或聚乙烯塑料膜、尼龙紧固带或塑料编制紧固带、防水高强度塑料带、麻布袋等。以上材料均需保证材料的耐腐蚀性能试验合格。

轴承内包装方法的原则要求：

微型轴承：每10~15套轴承装入一个塑料筒，每5~10个塑料筒装进一个纸盒（或袋装、卷包）。

中、小型轴承：

多套轴承内用聚乙烯薄膜、外用牛皮纸或聚乙烯复合纸进行卷包；

多套轴承装入一个塑料筒（盒）；

单套轴承用聚乙烯薄膜袋包装，折叠或密封袋口后再装入一个纸盒。

大型轴承：

用聚乙烯薄膜或聚乙烯复合纸单套包装后，再装入一个纸盒；

用聚乙烯薄膜袋，单套包装折叠袋口后，再装入一个纸盒；

单套装入特制塑料盒；

单套三层缠裹包装：内层用聚乙烯薄膜带或复合纸带，中层用紧固带，外层用防水渗透塑料带。