

# STAR滑块,是替换Rexroth品牌的滚珠滑块,提高业绩力士乐滑块销售业绩就要降成本

产品名称	STAR滑块,是替换Rexroth品牌的滚珠滑块,提高业绩力士乐滑块销售业绩就要降成本
公司名称	深圳市宇恒贸易有限公司
价格	86.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区西乡 富强大厦202室
联系电话	0755-29648469 13723745441

## 产品详情

项目。时,应选用检测简便的项目。 10.3.2公差原则的选择 10.3.2公差原则的选择

选用独立原则还是选用相关原则,主要考虑以下三方面:

选用独立原则还是选用相关原则,主要考虑以下三方面: 被测要素的功能要求;

1、被测要素的功能要求; 各公差原则的应用场合; 2、各公差原则的应用场合; 经济性。 3、经济性。

3、形位公差的选择 3.2 基准要素的选择 1、根据零件的功能要求和要素间的几何关系,零件的

根据零件的功能要求和要素间的几何关系, 结构特征选择基准, 旋转的轴类零件,

结构特征选择基准, 如: 旋转的轴类零件, 通常选择与轴承配合的轴颈为基准。

轴承配合的轴颈为基准。 根据装配关系, , 选择相互配合、 , , 选择相互配合

2、根据装配关系, , 选择相互配合、相互接触的表面 作为各自的基准, 以保证装配要求如:

作为各自的基准, 以保证装配要求如: 箱体类零件的安 装面, 盘类零件的端面等。

装面, 盘类零件的端面等。 从加工、检测角度考虑, 3、

从加工、检测角度考虑, 应选择在夹具中定位的相 应要素为基准, 以使工艺基准、测量基准、

应要素为基准, 以使工艺基准、测量基准、设计基准统 一, 消除基准不重合误差。

消除基准不重合误差。 3、形位公差的选择 形位公差等级(公差值) 3.3 形位公差等级(公差值)的选择

形位公差等级的选择原则与尺寸公差选用原则相同,

形位公差等级的选择原则与尺寸公差选用原则相同,

即在满足零件使用要求的前提下, 尽量选用低的公差等级

船体通用工艺REXROTH导轨制造安装工艺 船体通用工艺-----导轨制造安装工艺

导轨制造安装工艺一,适用范围

适用于各种集装箱货船,货舱内集装箱导箱轨(包括固定式导箱轨和活动式导箱轨)的制造和 安装。

二,导箱轨的形式 1,复板联接的导箱轨(见图 1) 2,肘板连结的导箱轨(见图 2) 三,箱轨的制造和安装

1,复板联接的导箱轨的制造和安装 1.1

该种类型的导箱轨,装载集装箱要求有较高的精度,货舱各导箱轨直接安装在纵横舱

壁上,这对主船体分段的制造和大合拢精度要求较高,主要是横舱壁的垂直度,平面度以及舱

口的长度,宽度,四角平整度都有较高的要求,这也是该种导轨船型制造安装的难点. 1.2 制造方法 1)

各横舱壁的中间几根导轨组装成形后上船安装. 2) 和货舱边纵壁连接的导轨下料后上船安装. 3)

针对导轨制造安装的较高精度要求,需采取相应的测量措施.施工,检验人员的长尺,直尺,角尺应较正,必要时拉钢丝测量导轨的直线度. 1.3 下料,加工深圳市宇恒贸易有限公司  
联系人:陈/廖先生13543341435 TEL:0755-29648469,29630370

FAX:0755-83816152,http://www.yuhengsz.com,yuhengsz@163.com 力士乐滑块, STAR滑块, STAR轴承, Rexroth滑块, 力士乐轴承, Rexroth轴承, 力士乐滑轨, STAR滑轨, Rexroth滑轨, 力士乐螺母, STAR螺母, Rexroth螺母, 力士乐丝杆, STAR丝杆, Rexroth丝杆, 力士乐线性导轨, STAR线性导轨, Rexroth导轨, 力士乐线轨, STAR线轨, Rexroth线轨, 力士乐直线导轨, STAR直线导轨, Rexroth直线导轨, 力士乐线性导轨轴承丝杆, 力士乐直线运动轴承, 力士乐直线运动导轨, 力士乐Rexroth滑块, 星牌Star滑块, 星牌Star螺母, 星牌Star丝杆 1) 尺寸用数控切割机下料,并铲除毛刺,构件自由边打磨光滑. 2)

腰断板材和角钢时应打角尺. 3) 各零件下料后应较平直. -1-

船体通用工艺-----REXROTH导轨制造安装工艺 4)

板型导轨下料后应较平直,拉钢丝或用直线度较高的靠模检验边缘直线度  $\pm 1.5\text{mm}$ . 5)

角钢形导轨下料后应较平直,检验要求同 4.5 靠模检验边缘直线度  $\pm 1.5\text{mm}$ . 6)

槽形板折角尽可能选用长压模,应注意防止扭曲变形. 7)

导轨下料后如有对接,焊后应较正变形,导轨面的焊缝应磨平. 8) 下料,加工后应报验. 1.4 小组装 1)

导板与平板形复板或槽形复板的装配焊接精度是导轨组装的关键,应在冷作平台上组 装,用 L

型马固定,打角尺保证其垂直度,拉钢丝保证其直线度,用 CO2 焊对称施焊,边焊接边测

量,严格控制焊接变形. 2)

焊后较正变形,导轨的不直度  $2.5\text{mm}$ ,REXROTH导轨板与复板的不垂直度  $1.5\text{mm}$ ,REXROTH导轨长度误

差  $\pm 2\text{mm}$ . 3) 可拆导轨的装配间隙  $0.5\text{mm}$ ,间断焊应焊接要求先划出焊接部位,再施焊,不可随意增

减焊缝长度,应注意用 CO2 焊