MC尼龙直销 MC尼龙厂家直销 宿迁中盛尼龙

产品名称	MC尼龙直销 MC尼龙厂家直销 宿迁中盛尼龙
公司名称	宿迁中盛尼龙有限公司
价格	1.00/件
规格参数	品牌:见包装 型号:见包装
公司地址	宿迁经济技术开发区台商产业园西区C10栋标准厂房
联系电话	0527-84381960

产品详情

宿迁中盛尼龙有限公司是专业生产MC尼龙厂家，从事新型高分子材料研制、应用、开发与生产，产品类型分为尼龙制品，超高分子量聚乙烯制品，聚甲醛制品。专业生产优质MC尼龙产品，品种齐全。MC尼龙销售热线：0527-84381960

公司集二十多年尼龙材料研究、开发、经营之经验，主要经营的尼龙产品有：汽车EPS电动转向蜗轮、异型件类、型材类、物流输送线类、铁路配件类、工程机械类、纺织配件类、发动机配件类、传动件类、超高分子量聚乙烯、POM等。

公司秉承“ 诚信为本，质量第一，客户至上 ”的经营理念，以严格的管理，先进的工艺，高质量的产品，良好的售后，全心全意服务于每一个客户。

MC尼龙高分子材料，除不能用压延方法加工外，其余可用加工金属或有色金属材料方法加工，但方法上略有区别，以下数据及其手段供参考。

（一）、机械加工

（1）车削加工时，车床转速不宜过快，一般要求在200转/分，进刀量也不宜过大，否则造成制品发热膨胀，加工完全不符合尺寸。

（2）车刀前角应比车削钢件大些，车刀前角要比后角大些，前角为15°—25°，后角为15°C左右，仅用一般油钢刀即可，不必使用合金刀具。

（3）刨床加工时，不应用手刀，应用尖刀加工，刨刀的后角要小，用手刀会造成尼龙件光面崩裂掉块。

（4）车削时应用机油，不宜水性乳化液，因尼龙吸水。

（5）钻孔时，车床不超过200转/分，如钻20mm上孔时应先以小钻头，后逐步扩大，防止龟裂，在给油孔上划油窝时，应先划窝后钻眼，如果先钻眼后划窝容易使工件随钻头浮起（术语为上树）且易碰伤加工人员，出废品。

（二）、装配

（1）尼龙与套座装配量要比金属过盈量大些，过盈量外径的1~1.2%，这样使衬套压入轴套座后具有适当张力，以防松动。一般静配合在0.10~0.15mm，动配合在0.5~0.8mm和范围内。

（2）尼龙套和轴的配合尺寸也要加大，其间隙为轴径的0.8~1.0%，可使衬套压入轴套后，尼龙套收缩，仍能保证足够的间隙与轴配合，否则运转中发热产生抱轴现象。

（3）衬套与座装配时应采用压入法，切不可敲打硬砸。

公司网址：www.sqnl.com

联系人：张可

座机：0527-84381960

手 机：15051301908

Q Q：58673285

地址：宿迁经济技术开发区台商产业园西区C10栋标准厂房