

PKHL模具用导柱组件-米思米标准

产品名称	PKHL模具用导柱组件-米思米标准
公司名称	天津诚凯精密模具配件有限公司
价格	100.00/套
规格参数	品牌:MISUMI 型号:38-100
公司地址	天津市东丽区新市镇金钟开发区235号
联系电话	13920016576

产品详情

河北沧州哪里有生产加工米思米标准模具用导柱组件的优质厂家？

导柱导套都是模具中应用最广泛的导向零件，构成它们的主要表面是内外圆柱面。因此，可根据它们的结构形状、尺寸和材料要求，选用适当尺寸的圆钢作为毛坯。

导柱一般使用20钢，经车床粗加工（留磨削余量），热处理（渗碳层深度0.8~1.2mm，淬硬至58~62HRC）、研顶尖孔以及外圆精磨制成。为了进一步提高导柱的尺寸精度和改善表面粗糙度，也可在外圆磨削后留出余量0.01~0.015mm，再进行研磨。用圆盘式研磨机研磨时，把导柱装夹在隔板内，并在上下研盘之间作偏心运转，导柱的运动方向作周期性改变，使研磨剂分布均匀，导柱表面形成纵横交错的研磨痕迹，这种研磨方法的生产率高，研磨工具的磨损比较均匀，适用于导柱的大量生产。若用车床装夹研磨导柱，常用顶尖和卡箍装夹，在研磨的表面均匀地涂一层研磨剂，用如图2所示研磨环套在导柱上，用手握住沿导柱轴向往复运动，导柱在主轴的带动下作圆周运动，使导柱的外圆得到研磨。此外，也可用铸铁板研磨导柱的外圆。

导柱组件的安装方法

1.导柱导套的安装孔加工

导柱导套的安装孔应在其他孔加工全部完成并消除加工应力(上下面对的重新研磨等)后，用镗床或坐标磨床进行加工。

为了确定上模与下模的基准，可加工临时的定位孔，然后用基准棒定位。

2.导柱的安装

清扫安装孔厚，固定导柱

同时使用多个滚珠导柱组件是，将多个导柱中的一个导柱的基准面错开90度。可防止模架装配错误。

确认导柱的垂直度。（0.01mm/100mm以下）。

3.导套的安装

将导柱插入导套。

将平行块防止在下模座上，再装好上模座。

滑动导套，确认有无干扰。

用溶剂洗净粘接面上的油垢及污物，在导套的粘接槽中灌入厌氧性粘接剂，再插入安装孔。

请将粘接剂固化，以免导套从上模座中弹出。（常温下3-6小时）

天津诚凯精密模具配件有限公司专业生产冲压模具配件 滚珠导向件 滑动导向件 独立导柱 十字内导柱 外导柱组件 模具导套 自润滑导套 自润滑滑板 模具油缸 模具压板 高速钢冲针 钢球衬套等产品。

欢迎来电咨询：13920016576(同微信) 徐先生 业务QQ:519308369 电话:022-24869116