

misumi导柱组件PKHL钢球导柱导套

产品名称	misumi导柱组件PKHL钢球导柱导套
公司名称	天津诚凯精密模具配件有限公司
价格	2000.00/套
规格参数	品牌:米思米 型号:PKHL 直径:50-100
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

misumi导柱组件PKHL钢球导柱导套生产厂家首选天津诚凯模具。

标准导柱和导套，导柱与下模底板、导套与上模底板的配合均为H7/r6.导柱与导套的配合一般为H7/h6.精度要求很高时为H6/h5. 为了保证导向精度。除了要求保证导柱.导套配合部分的尺寸精度外.还应保证配合表面间的同轴度。即导柱上、下两个配合表面间的同轴度以及导套内外表面的同轴度。导柱用棒料车制.热处理后修复中心孔.在外圆磨床上磨削。磨削时.应在一次装夹中将导柱的表面磨出。以保证两个配合面间的同轴度。导套也是用棒料车制.热处理后进行磨削.磨削时.首先在内圆磨床上以外圆定位磨内孔.然后将导套固定在心轴上。以内孔定位在外圆磨床上磨外圆.这样就保证了内外表面间的同轴度。为进一步提高导柱的尺寸精度和降低表面粗糙度.磨削后应研磨导柱.磨削时应留0.01--0.015 mm的研磨量.同样，为降低导套内孔表面粗糙度，内孔磨削时亦应留0.01-0.015mm的研磨量。大批量生产时.导柱、导套分别采用圆盘式导柱研磨机和立式导套研磨机研磨。

当冷冲模导向精度要求很高时.导柱、导套之间的配合尺寸可以按H6/h5制造。此时往往采用手工研磨的方法获得很高的配合精度。当导柱、导套配合精度不太高.小批量生产时。则采用简易的研磨方法.最常用的是在车床上进行研磨。导柱装夹在车床上，在其表面均匀地涂上一层研磨剂.然后套上研磨环.导柱由车床带动作旋转运动，研磨环用手握住作轴向往复运动.导套内孔的研磨在原理上与之相似。为保证导柱、导套表面耐磨.而中心部分具有良好的韧性.通常采用低碳钢制造.热处理方法是渗碳淬火.表面硬度要求为:导柱HRC56--58.导套HRC50-52.

天津诚凯精密模具配件有限公司

成立于2008年，是一家集生产销售于一体的大型模具配件供应商。公司专业生产经营高精密五金、塑胶、汽车、压铸等模具配件，拥有加工机床、CNC车床、NC内圆磨床、冲子机、平面磨、无心磨、线切割、真空热处理设备等先进的模具配件制造设备多台，并配备完善的检测仪器及高素质的技术队伍，利用现在完善的物流配送中心，产品销往全国各个地区。

主要产品有五金冲压模具标准件滑动导柱、滚珠导柱SRP TRP、独立导柱TUB TUR、端子模导柱组件、电机马达模具用锥度导柱导套、米思米独立导柱组件MYZP MYAP MYJP MYKP，米思米模架用钢球导柱组件RMSH RKSH PMSH PKSH，钢珠衬套（钢珠保持架）、SKD11异形冲针冲头、镀钛冲针、刃口成型冲头、抽牙冲头、引导冲头、子母冲头。塑胶模具标准件、非标镶件、SKD61氮化顶针、扁顶针、托针、浇口套、FDAC司筒组件、日期章、模具油缸、无给油导套。汽车模具用钢球导柱组件、耐磨板、悬吊式斜楔、氮气弹簧、自润滑滑板、自润滑导套以及各种模具压板螺丝等。公司拥有完整、科学的质量管理体系。公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。

欢迎各界朋友莅临天津诚凯精密模具配件有限公司参观、指导和业务洽谈。

联系电话：13920016576（同微信）徐经理 QQ：519308369

网址：www.tjckmj.com