

内卡簧 雄祥/品质保障价格实惠 卡簧

| | |
|------|---------------------|
| 产品名称 | 内卡簧 雄祥/品质保障价格实惠 卡簧 |
| 公司名称 | 邯郸市永年区雄祥紧固件制造有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 河北省邯郸市永年县讲武乡讲武村东工业区 |
| 联系电话 | 15297589108 |

产品详情

轴用弹性挡圈是一种安装于槽轴上，用作固定零部件的轴向运动，这类挡圈的内径比装配轴径稍小。安装时须用卡簧钳，内卡簧，将钳嘴插入挡圈的钳孔中，扩张挡圈，才能放入预先加工好的轴槽上。常规包装以油纸或塑料为一个批次包装，表面一般以磷化发黑为主，俗称外卡。轴用挡圈生产时需要注意的几方面；一是表面平整；二是硬度弹性合格；三是不能有边角毛刺。

采用何种不锈钢？

马氏体铬不锈钢经过硬化，其强度与碳钢相当，外卡簧，且在大多数情况下可提供令人满意的抗腐蚀性。在某些情况下奥氏体镍不锈钢具有更好的抗腐蚀性，但其未经过硬化，因此强度较低，在插入过程中需要更谨慎。

孔准备

可以钻孔、冲孔或直接铸孔，不需要进一步铰孔或更改尺寸。应小心操作，以避免由于孔过小而在插入过程中损坏圆柱销。

建议您考虑以下几个因素：

消除锐边或毛刺，尤其是对于经过硬化的孔。

在会加大剪切平面间隙的情况下不建议采用埋头方式。

在铸造或烧结的金属孔中配备导入半径。

采用冲孔时，卡簧，尽可能使冲压方向与圆柱销的插入方向一致。

相连接的部件应同时钻孔以避免产生孔的对中问题。

如果存在硬化肩部或类似组件，应使整个孔的范围内保持平齐，以避免将圆柱销插入孔时产生两点接触。

零件的形位误差及其使用性能的影响:

1. 形位误差的产生

刀具运动方向与工件旋转轴线不平行、内应力；夹紧力；温度；刀具磨损；切削中的振动；热处理变形等等。

2. 形位误差对使用性能的影响

影响产品质量、零件的互换性，也影响产品之间的配合性质，工作精度，运动平稳性，耐磨、密封性等。是衡量产品质量的一项重要指标。

内卡簧-雄祥/品质保障价格实惠-卡簧由邯郸市永年区雄祥紧固件制造有限公司提供。邯郸市永年区雄祥紧固件制造有限公司（www.xxjgj.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！