

# 四川滑动导柱导套厂家

发布日期：2025-10-01 | 阅读量：17

为了保证市场导向精度。除了可以要求我们保证导柱导套配合部分的尺寸精度外。还应保证配合工作表面间的同轴度。即导柱上、下两个相互配合表面间的同轴度以及导套内外表面的同轴度。用棒料车床加工导柱，热处理后修中心孔，在外圆磨床上磨削。磨削时，应一次装夹将导柱表面磨掉。从而保证两个配合面的同轴度。导套也是用棒料加工的。热处理后，研磨。磨削时，先在内圆磨床的外圆上定位磨削内孔，然后将导套固定在心轴上。用外圆磨床上的内孔磨削外圆，保证内外表面的同轴度。为了进一步提高导柱的尺寸精度，降低表面粗糙度，导柱磨削后应进行磨削，磨削量为0.01-0.015mm。同样，为了降低不同套内孔的表面粗糙度，磨削量也应为0.01-0.015mm。在大批量生产中，导柱导套分别采用圆盘导柱磨床和立式导套磨床进行磨削。导柱与导套应在凸模工作前或压料板接触到工件前充分闭合。四川滑动导柱导套厂家

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。为了进一步提高导柱的尺寸精度，降低表面粗糙度。研磨后，引导柱应接地。研磨时应留下0.01-0.015mm的研磨量。同样，为了减少异构内孔表的粗糙度。0.01-0.015mm的研磨量也应留待内孔研磨。在批量生产中。导引柱和导管套分别由圆盘导引柱研磨机和垂直导引式研磨机研磨。当冷冲压模具的精度很高时，导柱与导套的配合尺寸可按H6/h5制造。这时候往往采用手磨来获得较高的匹配精度。四川滑动导柱导套厂家模具导柱导套是在模具中比较常用的一类模具配件材料。

在实际工作中，我们经常使用导柱导套相互配合。装配时，需要注意导柱导套之间的间隙。如果过关不合理，必然会带来一定的负面影响。例如，如果导柱导套之间的间隙太大，则将无法达到预期的效果。相反，它将非常紧，并且容易磨损。换句话说，导柱导套之间的配合与它们之间的间隙密切相关。只有将它们之间的配合间隙控制在适当的范围内，才能达到预期的效果。那么，合适的间隙是多少呢？针对这个问题，首先要确定导柱的布置。通常情况下，其布局主要取决于工件的形状、排污方式和压力机的情况。然后，根据叶片间隙的可变量，适当地分配各部分的公差。通常，凸凹模的制造公差范围在变量的一半到三分之一之间。

即两孔的中心线应与动、定模的结合平面垂直。而且两中心线要重合在两零件组合后的中心线上，这样，导柱和导向套装配后工作时才不会产生滑动干涉现象。配合座孔的加工应优先考虑在坐标镗床上加工，如果无此设备，可由钳上进行钻铰加工。这样难度要大些。对孔的加工顺序有两种方案。一个是在型腔加工前；另一个是在型腔加工成型后。两种加工方案的选择，主要由两半模的结合面形式来决定。如果型芯与型胶(即凸膜与川模)两零件间行配合定位部位，能保证准确定位装配合模，则先加工两半模的成型部分和定位部分，然后再加工导柱。选择模具导柱导套

配合精度的原则。

导套部分压装：内径的圆柱度不能再得到保证，从而在使用时增加了衬套爬行的可能性。导套和安装孔的准备(H5或JS4)装配前必须清洁导套和安装孔（无任何油脂！）。用Loctite7070或等效清洁溶剂清洁。在导套上涂抹胶水Loctite648安装导套（精确粘接）：使用倒角（外径f8定位导套，使其垂直于孔。将导套安装到孔中，轻轻转动导套。使用建议的公差JS4/H5小于1/1000mm也可以轻微的压入适配。在轻微的压配合的情况下，导套被胶槽中的胶水粘住，以实现牢固的粘接。将组装好的模具放置一晚（大约12小时）直到胶水固化。导柱导套安装时防止模具框架组装错误。确认导柱的垂直度。南京SRP导柱导套

导柱导套安装时根据叶片间隙的可变量，适当地分配各部分的公差。四川滑动导柱导套厂家

英文Guiderod或Guidepin导柱的材质一般选用轴承钢、热作模具钢、易车铁等，而以轴承钢SUJ2的使用量较大，使导柱在导向性能上的耐用性与可换性加强。导柱与组件组成外导柱组件与内导柱组件，具有美丽的金属光泽。导柱的圆度是有很高的要求的，打中心孔主要是为了能使用外圆磨床研磨外径，因为使用外圆磨床研磨外径的时候要用前列顶住中心孔使导柱旋转才可以研磨。模具配件上用的导柱导套的品种主要包括导柱导套组件、滚珠导柱导套组件、滑动导柱导套组件，导柱导套的型号有TU/TUB/TUR滚珠导柱导套有SRP和SGP两种，滑动导柱导套组件有TRP规格有很多，国家都有制定标准。四川滑动导柱导套厂家

上海擎扬精密模具配件有限公司是一家有着先进的发展理念，先进的管理经验，在发展过程中不断完善自己，要求自己，不断创新，时刻准备着迎接更多挑战的活力公司，在上海市等地区的五金、工具中汇聚了大量的人脉以及\*\*，在业界也收获了很多良好的评价，这些都源自于自身不努力和跟大家共同进步的结果，这些评价对我们而言是比较好的前进动力，也促使我们在以后的道路上保持奋发图强、一往无前的进取创新精神，努力把公司发展战略推向一个新高度，在全体员工共同努力之下，全力拼搏将共同擎扬供和您一起携手走向更好的未来，创造更有价值的产品，我们将以更好的状态，更认真的态度，更饱满的精力去创造，去拼搏，去努力，让我们一起更好更快的成长！