

圓柱滾子

圓柱滾子是圓柱狀的滾動體，與軌道形成線接觸，摩擦小，適合高速旋轉。其圓柱形狀可均勻分散負荷，能承受大徑向負荷，適用於高負荷和衝擊負荷的應用，廣泛用於工作機械、汽車、鐵路車軸等領域。



尺寸

外徑(mm) : $\phi 20 \sim \phi 100$

長度(mm) : 20~130

(超過對應尺寸需討論)

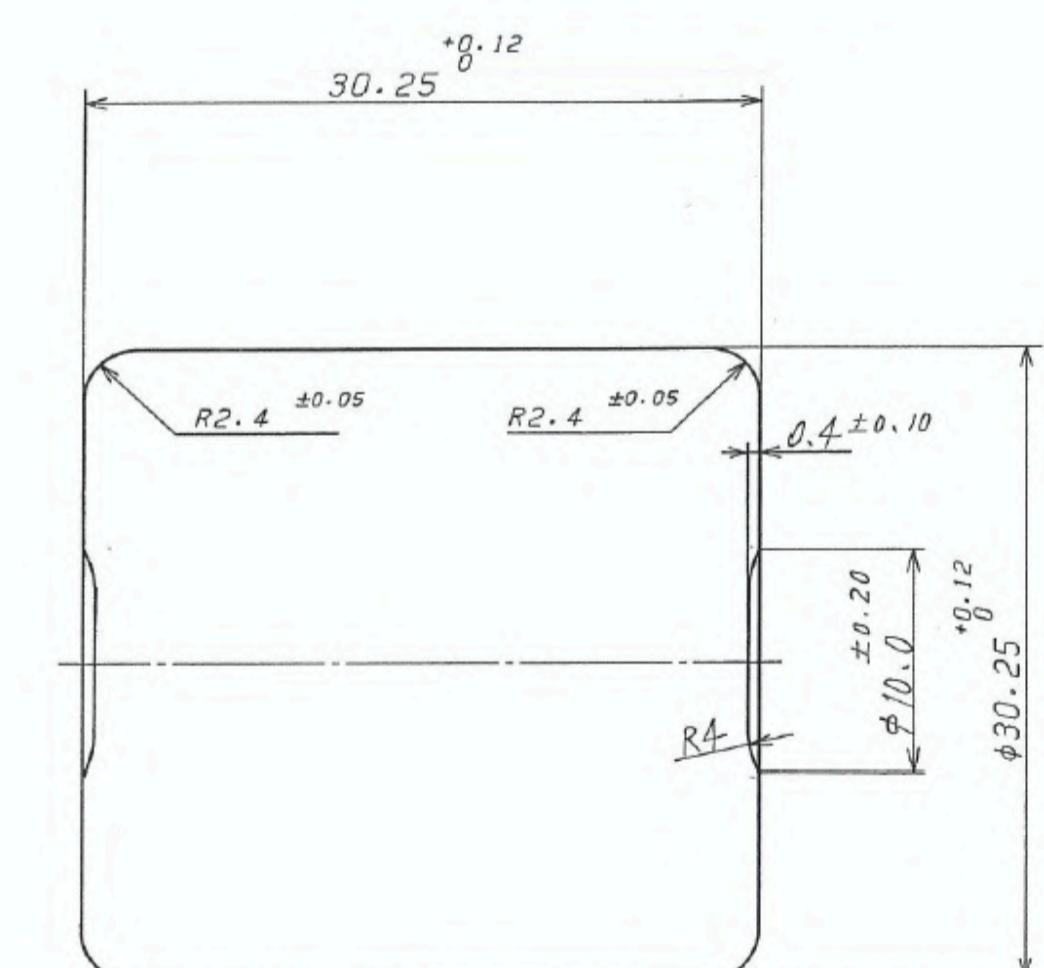
精度

外徑長公差(mm) : ± 0.05

直徑真圓度(mm) : 0.05~0.06

半徑真圓度(mm) : 0.03

表面粗糙度S(mm) : 15~25



材料與製程

材料 : SUJ-2、SUJ-3、浸炭

製程 : 冷間鍛造、車削

生產 : 100萬/月

認證 : ISO9001認証

製造流程 — 冷間鍛造

資材管理

將材料按材質進行管理，確保生產過程中所需的材料有充足的供應量。



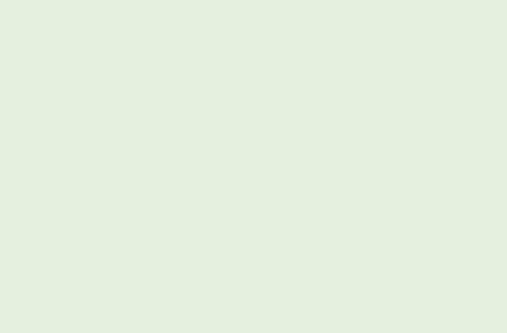
圓棒切斷

將圓形金屬棒按需求長度切割，根據車削與鍛造工序要求，確保切面整齊。



外徑研磨

對圓棒的外徑進行外徑研磨加工，並對外徑尺寸與真圓度進行測量，確保符合產品標準。



滾筒處理

在完成研磨後進行滾筒處理以去除表面毛刺，利用燈油沖洗清潔，確保產品表面的光滑度。



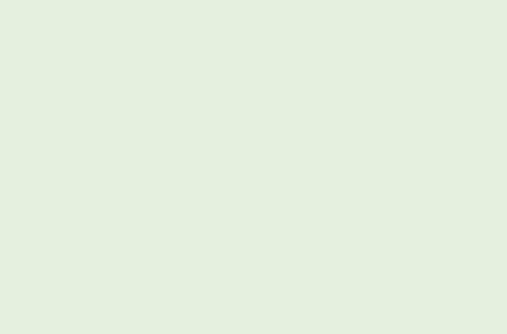
沖壓加工

利用鍛造將材料沖壓成球面或圓柱形，與車削相比能縮短時間，提升材料利用率降低成本。



環帶研磨

沖壓後的圓筒形滾子進行精密研磨，以達到精確的外徑尺寸和真圓度要求。



外觀檢查

檢查表面是否存在刮傷、裂痕或其他缺陷，完成檢查後，依照客戶包裝需求進行裝箱。



出貨檢查

對最終產品進行抽檢，真圓度、外徑、粗糙度及端面跳動，依客戶要求完成包裝與出貨。



製造流程 — 車削

資材管理

將材料按材質進行管理，確保生產過程中所需的材料有充足的供應量。



圓棒切斷

將圓形金屬棒按需求長度切割，根據車削與鍛造工序要求，確保切面整齊。



NC旋盤

使用車床切斷材料，雙面翻轉製成球面、圓柱、圓錐，並測量尺寸確保符合客戶要求。



外觀檢查

檢查表面是否存在刮傷、裂痕或其他缺陷，完成檢查後，依照客戶包裝需求進行裝箱。



出貨檢查

對最終產品進行抽檢，真圓度、外徑、粗糙度及端面跳動，依客戶要求完成包裝與出貨。

