

为客户量身设计的 Carborundum Hexoloy® 磨削产品

以下信息致力于帮助商家具体指定磨削管材和毛坯, 从而依买家的指示设计和生产。这些产品既可由Hexoloy SA 烧结a碳化硅材料生产, 也可由Hexoloy® SP 烧结a碳化硅材料生产。

Carborundum Hexoloy® SA 碳化硅 是一种无压烧结的碳化硅。该种碳化硅的纹理精细, 使其具有硬度大、重量轻合孔隙率低的特点。Hexoloy® SA 高度抗腐蚀、侵蚀、滑动磨损、高温和热震。

Carborundum Hexoloy® SP 碳化硅 通过将球形微孔加入无压烧结的碳化硅矩阵中, 优化了Hexoloy SA 的非凡性能。这些独立的且不连通的微孔均匀的分布于整个材料中。在滑动元件的表面, 球形微孔充当了流体或润滑剂的存储体, 帮助促进在滑动截面除保持流体膜。这种基于“微孔”的润滑机制使得Hexoloy® SP 在很多工况下优于常规的反应烧结和无压烧结碳化硅。

管材:

客户指定的管材尺寸可达到直径 457 mm, 通常我们提供 305 mm 长度的管材。典型公差范围在下表中列出。需要订购直径超过 406 mm 管材的客户, 请与我们的客户服务部门联系。

公称外径	外径公差	内径公差	圆柱度	平面度
<57.15	+/-0.30	+/-0.30	0.51	.005 mm./mm.
57.15-76.20	+/-0.38	+/-0.38	0.76	.005 mm./mm.
76.21-109.22	+/-0.51	+/-0.51	1.02	.005 mm./mm.
109.23-133.35	+/-0.64	+/-0.64	1.27	.005 mm./mm.
133.36-152.40	+/-0.76	+/-0.762	1.52	.005 mm./mm.
152.41-177.80	+/-0.89	+/-0.889	2.03	.007 mm./mm.
177.81-304.80	+/-0.5%	+/-0.5%	3.05	.010 mm./mm.
304.81-406.40	+/-0.5%	+/-0.5%	4.06	.013 mm./mm.
>406.40	-----	-----	-----	-----

小批量加工成形的毛坯:

客户可指定加工成形毛坯的直径和厚度, 外径最大为 457 mm。外肩径和/或内镗孔也可指定。典型公差范围在下表中列出。需要订购直径超过 406 mm 管材的客户, 请与我们的客户服务部门联系。

公称外径	外径公差	内径公差	厚度公差	平行度	垂直度	平面度
<57.15	+/-0.20	+/-0.20	+/-0.20	0.20	0.25	.005 mm./mm.
57.15-76.20	+/-0.30	+/-0.30	+/-0.30	0.30	0.30	.005 mm./mm.
76.21-109.22	+/-0.38	+/-0.38	+/-0.38	0.38	0.38	.005 mm./mm.
109.23-133.35	+/-0.51	+/-0.51	+/-0.38	0.38	0.51	.005 mm./mm.
133.36-152.40	+/-0.76	+/-0.76	+/-0.38	0.38	0.51	.005 mm./mm.
152.41-177.80	+/-0.89	+/-0.89	+/-0.38	0.38	0.51	.005 mm./mm.
177.81-304.80	+/-0.5%	+/-0.5%	+/-0.51	0.64	0.76	.005 mm./mm.
304.81-406.40	+/-0.5%	+/-0.5%	+/-0.76	0.89	1.02	.005 mm./mm.
>406.40	-----	-----	-----	-----	-----	-----

大批量压制成形的毛坯:

客户可指定压制成形毛坯的直径和厚度, 最大直径为 130.1 mm。加工阶梯和/或镗孔也可指定。压制组件的长度与壁厚之比例最小为4: 1。该产品所有种类最小订购量为1000件。如果需要订购小批量, 请与我们的客户服务部门联系。购买有指示的压制成形毛坯可能需要工具作业, 由此产生的非经常性费用在下面列出。典型公差范围在下表中列出。

公称外径	外径公差	内经公差	厚度公差	平行度	垂直度	平面度
<19.05	+/-0.10	+/-0.10	+/-0.10	0.10	0.10	.005 mm./mm.
19.05-31.75	+/-0.13	+/-0.13	+/-0.13	0.13	0.13	.005 mm./mm.
31.76-44.45	+/-0.15	+/-0.15	+/-0.15	0.15	0.15	.005 mm./mm.
44.46-57.15	+/-0.18	+/-0.18	+/-0.18	0.18	0.18	.005 mm./mm.
57.16-69.85	+/-0.20	+/-0.20	+/-0.20	0.20	0.20	.005 mm./mm.
69.86-82.55	+/-0.25	+/-0.25	+/-0.25	0.25	0.25	.005 mm./mm.
82.56-95.25	+/-0.30	+/-0.30	+/-0.30	0.30	0.30	.005 mm./mm.
95.26-107.95	+/-0.33	+/-0.33	+/-0.33	0.33	0.33	.005 mm./mm.
107.96-120.60	+/-0.36	+/-0.36	+/-0.36	0.36	0.36	.005 mm./mm.
120.61-130.1	+/-0.41	+/-0.41	+/-0.41	0.41	0.41	.005 mm./mm.

特别性征:

特别性征如不开孔或开孔、不开孔凹槽和狭槽, 既可在加工成形的毛坯上加工也可在压制成形的毛坯上加工。典型公差范围在下表中列出。请将适用于您指定构形产品的性能和设计参数通知我们的客户服务部门联系。特定性征产品的生产可能产生一次性费用的支出, 如下。

毛坯公差外径	倾角直径公差	厚度公差	位置度公差	角度公差
<76.20	+/-0.25	+/-0.25	+/-0.25	+/-1°
76.20-127.00	+/-0.38	+/-0.25	+/-0.25	+/-1°
127.01-152.40	+/-0.64	+/-0.25	+/-0.25	+/-1°
152.41-406.40	+/-0.5%	+/-0.51	+/-0.25	+/-1.5°
>406.40	-----	-----	-----	-----

工具作业:

生产客户指定组件需要的特殊工具作业成本, 被认定为非经常性费用, 并不构成对工模具的购买或技术数据。所有工模具由圣戈班陶瓷—结构陶瓷有限公司所有和保管。工模具将由买家独占使用, 并在最后一次使用后由圣戈班保留三年。