

供应梯形螺杆来图加工 利兴精密机械 西藏梯形螺杆来图加工

产品名称	供应梯形螺杆来图加工 利兴精密机械 西藏梯形螺杆来图加工
公司名称	济宁利兴精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济宁市高新区王因镇
联系电话	15264783836

产品详情

梯形丝杠的加工过程

车Tr36x6的丝杠（对普车而言）

首先算出要加工的各部尺寸

公称直径（d）直径 ϕ 30不用算

中经(d2) 公式 $d_2=d-0.5P$

P 螺距

0.5 是牙顶间隙 用ac表示，1.5-5螺距牙顶间隙为0.25，6-12为0.5，14-44为1

就可算出中经： $d_2=d-0.5P=36-0.5 \times 6=33\text{mm}$

牙高（h3） $h_3=0.5P+ac=0.5 \times 6+0.5=3.5\text{mm}$

小经（d3） $d_3=d-2h_3=36-2 \times 3.5=29\text{mm}$

牙顶宽（f） $f=0.366 \times P=0.366 \times 6=2.196\text{mm}$

0.366为常数

把这些尺寸算出来以后，就开始车丝杠；把毛坯一夹一顶。首先把公称直径 ϕ 36车到 ϕ 36.30mm，传动梯形螺杆来图加工，在把丝杠两边的小轴车到 ϕ 29；车好后装一把车三角螺纹的尖刀刻线，要刻两条线

，在刻线之前要调速，速度调到车螺纹的速，在挂轮，按Tr ϕ 36x6的挂轮。挂好后，刻线，线不要刻得太深，一条线刻好以后，在进小拖板的刻度，小拖板的刻度如果是0.05每小格（每种车床的型号不用而它的刻度也不相同）。就得进44小格（因为它的牙宽为2.196），就把牙宽刻出来了。

现在开始车丝杠，西藏梯形螺杆来图加工，装粗加工的梯形丝杠刀，对刀时要特别注意不要把刀对在牙宽的两线之间，而是把刀对在另一两线之间，对好后把面表轻轻的车一刀，供应梯形螺杆来图加工，跟着在中拖板作一个记号，车完后把刀回退，立车梯形螺杆来图加工，把车床停下来，以一个记号为基准在把中拖板进牙高的深度，在作一个记号，但要分清上一个记号和下一个记号，在把刀子退回，回到上一个记号，就可以正式开始车丝杠，5小格一进，进到30格时，就按左右吃刀法，一直车到两边的线，在把对中间（左右吃刀和对刀时用中拖板进）在5格一进，进30格就这样一直车到下一个记号，但要留0.3的精车余量。粗加工完后在装精加工车刀（精加工时把速度放到低），装精加工车刀时一定要把刀尖对中心（可以用尾坐对中心）刀子的角度要用角尺对好，把刀子对到 ϕ 29的轴上面表，在中拖板上作记号（把以前作的记号都擦掉）在进行精加工，用三针测量中经的值，如果中经车到尺寸 ϕ 33，这就说明梯形丝杠加工完成并合格。后用切断刀把公称直径车到位（方法：把刀子对在 ϕ 36.30的表面像车丝杠一样把尺寸车到 ϕ 36，速度是精加工的速度）。

把丝杠螺纹尺寸算出来以后，就开始车丝杠；把毛坯一夹一顶。首先把公称直径 ϕ 36车到 ϕ 36.30mm，在把丝杠两边的小轴车到 ϕ 29；车好后装一把车三角螺纹的尖刀刻线，要刻两条线，在刻线之前要调速，速度调到车螺纹的速，在挂轮，按Tr ϕ 36x6的挂轮。挂好后，刻线，线不要刻得太深，一条线刻好以后，在进小拖板的刻度，小拖板的刻度如果是0.05每小格（每种车床的型号不用而它的刻度也不相同）。就得进44小格（因为它的牙宽为2.196），就把牙宽刻出来了。

梯形丝杠

梯形丝杠是一种具有 45°

导程角的不易于加工的滑动进给丝杠。其大导程角适合于在低转速下实现快速往复进给。

型号

梯形丝杠 DCMA/DCMB 型 能够以 70% 的效率很容易地将直线运动转换为旋转运动，将旋转运动转换为直线运动。由于导程很大，因此适合于制造低速旋转的快进机构。

供应梯形螺杆来图加工-利兴精密机械-西藏梯形螺杆来图加工由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。济宁利兴精密机械制造有限公司是一家从事“直线导轨,大型丝杠,梯形丝杠,螺母,光杠,主轴,花键轴”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“济宁利兴精密机械制造有限公司”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使利兴机械在机械加工中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！