

自动化生产线设备 枣庄自动化生产线 亿洋科技品质保障

产品名称	自动化生产线设备 枣庄自动化生产线 亿洋科技品质保障
公司名称	浙江亿洋智能装备科技股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	龙游小南海镇光明路68号
联系电话	15606701189 15606701189

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：浙江亿洋智能装备科技股份有限公司

浙江亿洋智能装备科技股份有限公司致力于【智能提升机】【精密旋风铣】及【各种数控机床】【自动化生产线】等数控设备的研发与制造。

亿洋科技与您分享

螺纹加工的初始考虑因素：这些初始考虑因素将影响螺纹加工方法、螺纹加工刀具及其应用方式的选择。

螺纹：考虑待加工螺纹的以下尺寸和质量要求：外螺纹还是内螺纹？螺纹牙型（例如公制、UN）螺距右旋还是左旋螺纹？螺纹头数公差（牙型、位置）零件：考虑特征之后，自动化生产线设备，观察零件：工件能否安全夹紧？排屑或切屑控制是否是关键问题？材料是否具有好的断屑特性？零件生产批量。单头或多头螺纹

机床：

机床考虑因素包括：稳定性、功率和扭矩，枣庄自动化生产线，特别是对于较大直径切削液和冷却液供应是否需要高压冷却液来对长切屑材料断屑？适合所选螺纹加工方法的可用刀位数量转速限制，特别是对棒材进给机和小直径夹紧可能性，是否有副主轴或尾座？是否提供有螺纹加工循环？

自动化生产线与您分享螺纹磨削

主要用于在螺纹磨床上加工淬硬工件的精密螺纹，按砂轮截面形状不同分单线砂轮和多线砂轮磨削两种。单线砂轮磨削能达到的螺距精度为5~6级，表面粗糙度为R1.25~0.08微米，砂轮修整较方便。这种方法适于磨削精密丝杠、螺纹量规、蜗杆、小批量的螺纹工件和铲磨精密滚刀。多线砂轮磨削又分纵磨法和切入磨法两种。纵磨法的砂轮宽度小于被磨螺纹长度，砂轮纵向移动一次或数次行程即可把螺纹磨到后尺寸。切入磨法的砂轮宽度大于被磨螺纹长度，砂轮径向切入工件表面，工件约转1.25转就可磨好，生产率较高，但精度稍低，砂轮修整比较复杂。切入磨法适于铲磨批量较大的丝锥和磨削某些紧固用的螺纹。

材料必须是正规牌号的圆钢，无人化加工生产线，否则工件表面易形成鳞刺等，铣刀易破损崩裂，滚花刀耗损迅速：

加工、装配时必须使滚花刀在槽内移动较轻松，又不致间隙太大，假如间隙过大，工作时滚刀轮倾斜，滚出的花纹不匀，本身也易损坏：

压板尽量将滚花刀全部封闭，全自动化加工生产线，以防切屑、杂物等溅进：

工作时切勿润滑冷却滚花刀，以防与之接近的硬质合金刀片受损：

先开动车床，让工件转动，再拧紧螺杆，防止静摩擦力过大，工件打滑：

选用制造优良的滚花刀减少换刀次数：

定期拆开快换盖板，清理刀槽。

自动化生产线设备-枣庄自动化生产线-亿洋科技品质保障由浙江亿洋智能装备科技股份有限公司提供。浙江亿洋智能装备科技股份有限公司位于龙游小南海镇光明路68号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前亿洋科技在机械加工中享有良好的声誉。亿洋科技取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。亿洋科技全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。