

旋风铣设备 中山旋风铣 亿洋科技生产制造

产品名称	旋风铣设备 中山旋风铣 亿洋科技生产制造
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

旋风铣是根据安装在高速运转刀盘上的硬质合金刀具成形数控刀片，从产品工件上铣削出螺纹的螺纹加工方式。因其铣削速率高（速率做到400M/min），加工快，电机轴旋风铣，和传统式的铣削好几倍乃至十几倍，加工全过程中切削溅出如飓风而出名一旋风铣。旋风铣能够完成干切削、轻载切削、难加工原材料和快速切削，耗费驱动力小。粗糙度能做到Ra0.8 μm。旋风铣时车床主轴转速比慢，因此数控车床健身运动高精度、动态性可靠性好，是一种的螺纹加工方式。

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

丝杠加工原来采用车削加工，工艺路线为:冷拔 滚花 车螺纹 校正 钻孔 切断 倒角，不仅效率低、本钱高，且由于小圆钢刚度低，车削、滚花时易变形，小号螺轮不能生产，为此我们设计了旋风铣削丝杠设备，不仅将转速由经验认定的1000r/min左右提升至2000r/min以上而且将铣丝滚花一次完成。其工艺路线变为:冷拔 滚花、铣丝 校正 钻孔、切断 倒角。固然旋风铣削使小径工件有较大变形(大径件变形较小)，中山旋风铣，但校正也轻易。改进后的工艺具有如下特点:

表面粗糙度值减小：由切削力引起的振动减少：小径工件螺距累积误差有一定增加。

旋风铣与您分享

螺纹滚压

先欣赏一段蓝帜菲特外螺纹滚压加工视频：

时长01:22，请在WiFi下观看

用成形滚压模具使工件产生塑性变形以获得螺纹的加工方法称为滚压。滚压一般在滚丝机搓丝机或在附装自动开合螺纹滚压头的自动车床上进行，精密外旋风铣，适用于大批量生产标准紧固件和其他螺纹联接件的外螺纹。滚压螺纹的外径一般不超过25毫米，长度不大于100毫米，螺纹精度可达2级（GB197-63），所用坯件的直径大致与被加工螺纹的中径相等。滚压一般不能加工内螺纹，但对材质较软的工件可用无槽挤压丝锥冷挤内螺纹（直径可达30毫米左右），工作原理与攻丝类似。冷挤内螺纹时所需扭矩约比攻丝大1倍，加工精度和表面质量比攻丝略高。

螺纹滚压的优点是：

表面粗糙度小于车削、铣削和磨削；

滚压后的螺纹表面因冷作硬化而能提高强度和硬度；

材料利用率高；

生产率比切削加工成倍增长，且易于实现自动化；

滚压模具寿命很长。

但滚压螺纹要求工件材料的硬度不超过HRC40；对毛坯尺寸精度要求较高；对滚压模具的精度和硬度要求也高，制造模具比较困难；不适于滚压牙形不对称的螺纹。

按滚压模具的不同，螺纹滚压可分搓丝和滚丝两类。

搓丝是指两块带螺纹牙形的搓丝板错开1/2螺距相对布置，静板固定不动，旋风铣设备，动板作平行于静板的往复直线运动。当工件送入两板之间时，动板前进搓压工件，使其表面塑性变形而成螺纹。

旋风铣设备-中山旋风铣-亿洋科技生产制造(查看)由浙江亿洋智能装备科技股份有限公司提供。“涡旋机床,旋风铣,全自动流水线”选择浙江亿洋智能装备科技股份有限公司，公司位于：龙游小南海镇光明路68号，多年来，亿洋科技坚持为客户提供好的服务，联系人：唐先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。亿洋科技期待成为您的长期合作伙伴！