

方牙螺栓规格 方牙螺栓 苏通机械公司

产品名称	方牙螺栓规格 方牙螺栓 苏通机械公司
公司名称	无锡苏通机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区钱桥镇钱桥经济开发配套区1-2#
联系电话	13961772889 13961772889

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡苏通机械有限公司

蜗轮的传动中，蜗杆是主要的动件，现阶段的矿山机械和工程机械中蜗轮蜗杆的应用非常广泛。数控车床应用到实际生产中后，蜗轮蜗杆的生产效率不仅得到了提高，方牙螺栓规格，而且加工的精度也得到了保障。在数控车床上加工蜗轮蜗杆存在一定的难度，需要对加工的深度以及切削刀的程度进行准确的掌握，避免在加工过程中可能出现的扎刀现象。

在对蜗杆加工进行编程的过程中，不需要设置退尾量。蜗轮蜗杆的右侧是起刀点的位置，在加工蜗轮蜗杆过程中，编程的起点一般设置在工件右端面。工件材料一般选择为45钢;材料一般选择为高速钢或硬质合金;设置蜗轮蜗杆的全齿为6.6mm，利用G92命令实现左右切削法，以应对背吃刀量较大的情况，从而使加工的可靠性得到保证。

在蜗杆传动中，蜗轮轮齿的失效形式有点蚀、磨损、胶合和轮齿弯曲折断，方牙螺栓厂家电话，但一般蜗杆传动效率较低，滑动速度较大，容易发热等，故胶合和磨损破坏更为常见，蜗杆传动为了避免胶合和减缓磨损，蜗杆传动的材料须具备减摩、耐磨和抗胶合的性能。

一般蜗杆用碳钢或合金钢制成，螺旋表面应经热处理，以便达到高的硬度，方牙螺栓生产厂家，然后经过磨削或珩磨以提高传动的承载能力，蜗轮多数用青铜制造，对低速不重要的传动，有时也用黄铜或铸

铁，为了防止胶合和减缓磨损，应选择良好的润滑方式，选用含有抗胶合添加剂的润滑油。

在装夹工件的过程中，一般优先选择一夹一顶或者双顶夹尖的方式进行装夹;对于齿根圆直径的误差需要控制在0.2mm以内，而Z轴换刀的误差需要控制在左右赶刀量内，具体为0.1mm，须满足工件的公差要求。

在设计工艺时，主程序需要从起刀点位置进行，另外加工蜗轮蜗杆的过程中还需要其他子程序的调用，整个过程的完整性才能得到保证。一般在粗车完成之后再行精车，车床转速选为10RPM，加工过程中需要对轴向齿厚精度和齿侧表面粗糙度进行确定。左右切削法粗车完成之后，可以在两边齿侧距离刀刃之间看到赶刀刃的间隙。

精车起刀点的确定，可以根据对刀的误差进行一定程度的调整，避免空走刀现象的出现。在精加工主程序定位之后，方牙螺栓，严格按照相关图样的要求，对蜗轮蜗杆的左侧面进行加工。如果主程序需要进行二次定位，要保证蜗轮蜗杆齿厚度和右侧面粗糙度的要求。另外，添加切削液可在一定程度上提高切削加工效率，改善齿面加工质量。

方牙螺栓规格-方牙螺栓-苏通机械公司由无锡苏通机械有限公司提供。无锡苏通机械有限公司是从事“丝杆,梯形丝杆,多头丝杆,不锈钢丝杆,非标丝杆”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：龚经理。