

大型丝杠来图加工 利兴机械 丝杠

产品名称	大型丝杠来图加工 利兴机械 丝杠
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

山东大型丝杠的加工过程

名称：丝杠

1.买料 300-8700 2.校直：3.打中心孔，粗车32小时，4.调质费：5.调质后校直：
6.车工共用两齐总长打中心孔，14小时，7.精车外圆：70小时，8.磨外圆之前校直 9.磨外圆：78小时
10.车梯形丝杠螺纹：80小时 11.铣键槽：10小时 12.车三角螺纹，6小时 13.钻攻M42，6小时
4.校直

济宁利兴精密机械制造有限公司

在圆柱或圆锥母体表面上制出的螺旋线形的、具有特定截面的连续凸起部分。螺纹按其母体形状分为圆柱螺纹和圆锥螺纹；按其截面形状（牙型）分为三角形螺纹、矩形螺纹、梯形螺纹、锯齿形螺纹及其他特殊形状螺纹，三角形螺纹主要用于联接，大型丝杠来图加工，矩形、梯形和锯齿形螺纹主要用于传动；按螺旋线方向分为左旋螺纹和右旋螺纹，丝杠，一般用右旋螺纹；按螺旋线的数量分为单线螺纹、双线螺纹及多线螺纹；联接用的多为单线，传动用的采用双线或多线；按牙的大小分为粗牙螺纹和细牙螺纹等。

圆柱螺纹的主要几何参数有：

外径（大径），大型丝杠定制加工，与外螺纹牙顶或内螺纹牙底相重合的假想圆柱体直径。

内径（小径），与外螺纹牙底或内螺纹牙顶相重合的假想圆柱体直径。

中径，母线通过牙型上凸起和沟槽两者宽度相等的假想圆柱体直径。

螺距，相邻牙在半径线上对应两点间的轴向距离。

导程，同一螺旋线上相邻牙在中径线上对应两点间的轴向距离。

牙型角，螺纹牙型上相邻两牙侧间的夹角。

螺纹升角，中径圆柱上螺旋线的切线与垂直于螺纹轴线的平面之间的夹角。

工作高度，两相配合螺纹牙型上相互重合部分在垂直于螺纹轴线方向上的距离等。螺纹的公称直径除管螺纹以管子内径为公称直径外，其余都以外径为公称直径。螺纹已标准化，有米制（公制）和英制两种。采用米制，中国也采用米制。

圆柱螺纹中，三角形螺纹自锁性能好。它分粗牙和细牙两种，一般联接多用粗牙螺纹。细牙的螺距小，升角小，自锁性能更好，常用于细小零件薄壁管中，有振动或变载荷的联接，以及微调装置等。管螺纹用于管件紧密联接。矩形螺纹，但因不易磨制，且内外螺纹旋合定心较难，故常为梯形螺纹所代替。锯齿形螺纹牙的工作边接近矩形直边，多用于承受单向轴向力。

圆锥螺纹的牙型为三角形，主要靠牙的变形来保证螺纹副的紧密性，多用于管件。

花键轴多齿加工方法：花键铣床滚刀加工方法，大型丝杠螺纹精度7级，多齿同时进行铣削加工，多齿的配合和精度要求都能保证，花键套采用新切割的自作方法，于花键轴之间的配合，间隙小，配合精度高，有需要精密花键轴的，也可采用，花键磨床来磨花键轴的底径和花键轴的两侧，来加工精密花键轴，欢迎新老客户来图加工花键轴，花键套。

包括花键轴和花键孔（见花键联接）的加工。

花键轴加工 主要采用滚切、铣削和磨削等切削加工方法，也可采用冷打、冷轧(见成形轧制)等塑性变形的加工方法。 滚切法：用花键滚刀在花键轴铣床（见花键加工机床）或滚齿机上按展成法（见齿轮加工）加工(图1[滚切花键轴])

大型丝杠来图加工-利兴机械-丝杠由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。济宁利兴精密机械制造有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械及工业制品项目合作具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!