

旋风铣丝杆 丝杆 苏通机械公司

产品名称	旋风铣丝杆 丝杆 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

蜗杆在设计工艺时，主程序需要从起刀点位置进行，另外加工蜗杆的过程中还需要其他子程序的调用，伺服蜗杆，整个过程的完整性才能得到保证，一般在粗车完成之后再再进行精车，车床转速选为10 RPM，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。

轴承蜗杆蜗轮传动是由交错轴斜齿圆柱齿轮传动演变而来的，小齿轮的每个轮齿可在分度圆柱面上缠绕一周以上，这样的小齿轮外形像一根螺杆，称为蜗杆，铜丝杆，大齿轮称为蜗轮，为了改善啮合状况，将进口轴承蜗轮分度圆柱面的母线改为圆弧形，丝杆，使之将蜗杆部分地包住，可调丝杆，并用与蜗杆形状和参数相同的滚刀范成加工蜗轮，这样齿廓间为线接触，可传递较大的动力。

蜗杆蜗轮传动的特征：其一，它是一种特殊的进口轴承交错轴斜齿轮传动，旋风铣丝杆，交错角为 $\alpha=90^\circ$ ，齿轮蜗杆采购， z_1 很少，一般 $z_1=1\sim 4$ ，其二，它具有进口轴承螺旋传动的某些特点，蜗杆相当于螺杆，蜗轮相当于螺母，蜗轮部分地包容蜗杆。

蜗杆是怎么加工的?

蜗杆轴的主要加工表面是外圆表面，也还有常见的特特形表面，因此针对各种精度等级和表面粗糙度要求，按经济精度选择加工方法。对普通精度的蜗杆轴加工，其典型的工艺路线如下：毛坯及其热处理—预加工—车削外圆—铣键槽—(花键槽、沟槽)—热处理—磨削—终检。

蜗杆轴的预加工：轴类零件的预加工是指加工的准备工序，即车削外圆之前的工艺。

校直：毛坯在制造、运输和保管过程中，常会发生弯曲变形，为保证加工余量均匀及装夹可靠，一般冷态下在各种压力机或校直机上进行校直。

旋风铣丝杆-丝杆-苏通机械公司由无锡苏通机械有限公司提供。旋风铣丝杆-丝杆-苏通机械公司是无锡苏通机械有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：龚经理。