

非标螺母规格 非标螺母 苏通机械公司

产品名称	非标螺母规格 非标螺母 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

蜗杆也能够用直线刃车刀加工，而且比前两种蜗杆来说，能够用平面砂轮来磨削，因而能够确保取得较高的齿形精度和表面光洁度。但磨削需求的渐开线磨床(例如英国David Brown蜗杆磨床)，因这种磨床性太强，我国开展的较晚，因而往往需求选用其他方法来磨削。蜗杆主要是在改进阿基米德蜗杆磨削加工中产生的。磨削时，将梯形砂轮或片状锥形砂轮安置在蜗杆齿槽内，使轴线与蜗杆轴线在空间交织成一个等于蜗杆分度圆柱上的导程角。

为适应蜗轮蜗杆加工行业对制造精度、出产功率、清洁出产、提高质量的要求，非标螺母尺寸，一方面实现了数控化，增加了机床的功用，缩短了传动链，非标螺母，结构规划变得典型化，更利于施行模块化规划及制造。

另一方面蜗轮蜗杆的加工更加高速，蜗轮蜗杆滚齿切削速度由100m/min开展到500~600m/min，切削进给速度由3~4mm/r开展到20mm/r，机床部件移动速度也高达10m/min;大功率主轴体系使机床可运用直径和长度均较大的砂轮进行磨削，非标螺母加工，有利于增加砂轮寿命，也有利于操作者挑选适合的磨削参数来完成磨削加工。

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，非标螺母规格，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，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。

非标螺母规格-非标螺母-苏通机械公司由无锡苏通机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡苏通机械有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机床附件具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!