

凸轴轴 利兴机械

产品名称	凸轴轴 利兴机械
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

改进工装夹方法

在车削细长轴时，一般均采用一头夹和一头顶的装夹方法。用卡盘装夹工件时，在卡爪与工件之间套入一开口的风丝圈，以减少工件与卡爪轴向接角长度。在尾座上采用弹性，这样当工件受切削热而伸长时，顶针能轴向伸缩，以补偿工作的亭台形，减少工件的弯曲。

采用跟刀架

跟刀架为车床的通用除件，它用来在刀具切削点附近支承工件并与刀架溜板一起作纵向移动。跟刀架与工件接触处的支承一块一般用耐磨的球墨铸铁或青铜制成，支承爪的圆弧，应在粗车后与外圆研配，以免擦伤工件，采用跟刀架能抵消加工时径向切削分力和工件自重的影响，从而减少切削振动和工件变形，但必须注意仔细调整，使跟刀架的中心与机床顶针中心保持一致。

配置主轴，是从一开始就决定规格的工件材料，理想的切削条件，而常见的工具，用来对机床。主轴驱动机构，驱动马达，
轴承种类，主轴轴的尺寸都是选定的基础上，其目标应用。该文件提供了一套模糊设计规则，这导致一种互动，并以自动化设计的主轴驱动配置。结构动力学的主轴是自动优化配置轴承沿主轴轴。

合理选择光轴切削用量

车削细长轴时，切削用量应比普通轴类零件适当减小，用硬质合金车刀粗车，可按下表切削用量

工件直径/mm	20	25	30	35	40	工件长度/mm	1000-2000	1000-2500	10003-000	1000-3500	1000-4000	进给量/mm.r			
	0.3-0.5	0.35—0.4	0.4-0.45	0.4	0.4	切削深度ap/mm	1.5-3	1.5-3	2-3	2-3	2.5-3	切削速度v/mm.s	40-80	40-80	50-100
	50-100	50-100	精车时，用硬质合金金车刀车削												
			20	40mm	长1000-1500mm细长轴时，可选用f=0.15-0.25										

mm/r , $a_p=0.2-0.5\text{mm}$, $v=60-100\text{m/s}$

济宁利兴精密机械制造有限公司

生产直线光轴，全部选用国内大型钢厂的45#调制钢和中碳钢生产，材料。本产品以高精，高光见长，表面达到镜面亮度。产品的表面的光洁度，直线度，光轴，椭圆度完全可以取代进口产品。

加工范围直径（20mm至180mm 长18m精度：直线度 0.1mm / m，阶梯轴，椭圆度 0.002mm，直径公差 0.005mm 表面镀铬2-3个丝

硬度200-230 淬火后硬度230-250 表光洁度Ra0.3-0.6 直线度 0.10/1000 圆度 0.005-0.02 直径公差g6或H7。

济宁利兴精密机械制造有限公司长期供应直线光轴，镀铬棒，精密主轴，光杠，光轴，细长轴等系列产品，欢迎选购，

济宁利兴精密机械制造有限公司，位于经济发达的孔孟之乡济宁高新开发区，公司拥有国内先进的大型梯形丝杠，花键轴等产品及高精设备和检测手段，产品，轴，技术力量的利兴公司创于1999年。公司始终坚持“以人为本”“争在市场”“胜在质量”“赢在管理”的经营理念加重产品的技术开发。现已于国内五十余家大型企业及股份上市公司配套，并建立了长期的协作关系。产品覆盖大型机床，立车，龙门铣床，龙门刨床，飞机登机桥，大型升降机，减速机，凸轴，试验机，海洋钻井平台等领域。公司为适应市场及重型设备的需求产品，

凸轴-轴-利兴机械由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。济宁利兴精密机械制造有限公司实力不俗，信誉可靠，在山东 济宁 的机械及工业制品项目合作等行业积累了大批忠诚的客户。利兴机械带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！同时本公司还是从事丝杠螺母，大型丝杠螺母，丝杠螺母定制的厂家，欢迎来电咨询。