

# 脚手架丝管三轴滚丝机 螺纹滚压机床

产品名称	脚手架丝管三轴滚丝机 螺纹滚压机床
公司名称	日照巨实工贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	是否提供加工定制:否 类型:螺纹滚压机床 品牌:东和
公司地址	日照市日照街道七里一村聊城路以南
联系电话	86 0633 8298337 15863307208

## 产品详情

是否提供加工定制：否

型号：350

工作精度：0.5

动力类型：液压

产品类型：全新

类型：螺纹滚压机床

主轴最大行程：60（mm）

主偏角：5（度）

自动化程度：半自动

是否库存：否

品牌：东和

主轴转速范围：0-60（rpm）

滚制螺丝节距范围：10（mm）

控制形式：人工

滚丝机是一种多功能冷滚压成形机床，滚丝机能在其滚压力范围内在冷态下对工件进行螺纹、直纹、斜纹滚压；直齿、斜齿及斜花键齿轮的滚轧；校直、缩径、滚光和各种成形滚压。机器有安全可靠的电——液执行和控制系统，可使每一个工作循环在手动、半自动和自动三种方式中选择。滚丝冷滚压工艺是一种先进的无切削加工，能有效地提高工件的内在和表面质量，加工时产生的径向压应力，能显著提高工件的疲劳强度和扭转强度，是一种高效、节能、低耗的理想工艺。

### 冷轧加工原理

在滚丝机上冷轧加工小模数渐开线花键的原理。l、r是参数相同的一对渐开线滚轧轮，分别安装在滚丝机的两根主轴上，并可在传动机构的驱动下同向同步旋转。r轮可由油缸驱动进行径向进给运动，l轮可通过调整机构的调整与r轮在工件p表面的压痕重合。工件p以两中心孔定位夹紧，调整夹具可使工件轴向移动，在受力时可绕夹具上过o点与机床主轴平行的轴线摆动一个角，以保证工件在冷轧过程中始终保持与两滚轧轮处于自由对滚状态，同时便于装夹工件。滚轧轮的结构尺寸、形位公差及技术要求参照滚丝轮及圆柱测量齿轮制订，滚轧轮的公法线长度或跨棒距m按齿轮工中花键资料计算，所需材料可选用cr12mov（硬度59~62hrc）。滚丝机是一种多功能冷滚压成形机床，滚丝机能在其滚压力范围内在冷态下对工件进行螺纹、直纹、斜纹滚压；直齿、斜齿及斜花键齿轮的滚轧；校直、缩径、滚光和各种成形滚压。机器有安全可靠的电——液执行和控制系统，可使每一个工作循环在手动、半自动和自动三种方式中选择。

滚丝冷滚压工艺是一种先进的无切削加工，能有效地提高工件的内在和表面质量，加工时产生的径向压

应力，能显著提高工件的疲劳强度和扭转强度，是一种高效、节能、低耗的理想工艺。

## 冷轧加工原理

在滚丝机上冷轧加工小模数渐开线花键的原理。l、r是参数相同的一对渐开线滚轧轮，分别安装在滚丝机的两根主轴上，并可在传动机构的驱动下同向同步旋转。r轮可由油缸驱动进行径向进给运动，l轮可通过调整机构的调整与r轮在工件p表面的压痕重合。工件p以两中心孔定位夹紧，调整夹具可使工件轴向移动，在受力时可绕夹具上过o点与机床主轴平行的轴线摆动一个角，以保证工件在冷轧过程中始终保持与两滚轧轮处于自由对滚状态，同时便于装夹工件。

滚轧轮的结构尺寸、形位公差及技术要求参照滚丝轮及圆柱测量齿轮制订，滚轧轮的公法线长度或跨棒距m按齿轮工中花键资料计算，所需材料可选用cr12mov（硬度59~62hrc）。