和厂家金镦煌一起来回顾搓丝机的发展历史吧!

产品名称	和厂家金镦煌一起来回顾搓丝机的发展历史吧!
公司名称	深圳市金镦煌机械有限公司
价格	.00/普通
规格参数	
公司地址	深圳观澜街道黎光社区（黎光会所对面直入50米）
联系电话	0755-28058646 13760188456

产品详情

搓丝机第一品牌【金镦煌机械设备，万先生，手机：13760188456】大约在100年前，德国开创了冷锻和搓牙的技术。之后传入美国，不仅仅是加工螺丝而且又开创了搓沟加工。太平洋战争末期（1944年左右）美国的战斗机在日本坠落时，发现他们的飞机上使用的零件不是切削而是用搓牙制造的，同时确认了零件也是用冷锻加工制造的,这是日本首次见到冷锻加工和搓牙加工时的前景。 战争结束后，日本从美国购买了许多二手机器,机器厂家也开始仿造冷锻机。在搓牙方面略微有了些成绩，但是在冷锻的材料问题上好象很难有进展。很快的亲手做出冷锻材的是神户制钢系的衫田制线。那里的第一任社长是一个真正的技术家。为什么会有冷锻材？听说他是看德国的冷锻专门杂志等研究出来的，因此在1960年左右日本研制的冷锻材诞生了。 搓丝机当时，已经有新日本制铁和日本钢管、住友金属等这样的大型厂家了。但是由于他们着手太迟，所以由衫田制线一家公司来提供冷锻材。购买冷锻的公司为获取材料的供应，通知衫田制线引进机器，社长特意前往，开辟委托供应材料之路。“ 买者至上 ”就是从这个时期开始的。 在日本盛行冷锻和搓牙是从1960年后半期到1970年间。也正好是日本进入高度发展时期，是个“ 只要做就能卖出去 ”的年代。生产速度可以比切削快10倍的冷锻，在当时被称作有名的冷锻师的称呼渐渐的过渡为叫做手艺人。之后，日本也实施了改良作出了现在很出色的像中岛田这样的机器。 搓沟搓牙是在美国1950年以后开发出来的。之后日本也引进了这个技术。虽然这项加工非常漂亮，但模具价格过高还不能在一般的部品上进行彻底的使用。注意到这一点的是大新工业。最初的社长经常来往奔走于美国研究模具能不能够降低价格。当时日本的工资与美国相比较低，所以在日本做的话只有通过领会加工技术，价格才能降下来。通过努力，终于实现了。至今在日本也无人能与大新工业相比。成了第二个买者至上的范例。 在这里介绍了对冷锻和搓牙界作出重大贡献的两家公司。期间当然也出现了许多其他的冷锻模具构造公司。随着冷锻与搓牙行业的发展现在这项技术也被使用与有关车辆的相关领域。由于切削螺丝的螺纹很弱（纤维易断），所以从很早以前，车用螺丝（特别物质除外），一直是使用搓牙螺丝。 台湾继承了日本技术，并且来到中国大陆也约10年。最近，材料、模具材质等进一步进行改良，要求苛刻的加工也是有可能做到的。机器更好、精度更高、更易改善。以这段100年的历史作为奠基石，超越台湾、超越日本、甚至超越美国、德国，这就是中国5000年历史在技术界所开花结果之时。 搓牙机的是根据紧固件螺纹成型方式来进行牙纹加工的一种设备，主要是用在紧固件螺丝/螺杆/螺栓类产品的牙纹成型加工。根据产品牙纹标准的要求，采用不同的牙板（模具），通过挤压的方式进行牙纹的成型的加工原理。牙板为固定板和活动板两块组成。 公司名称：深圳市金镦煌机械设备有限公司
搓丝机：http://www.szdunhuang.com http://www.datouji.cn http://www.luosiji.cn 负责人：万先生
电话：0755-28058646 0755-28050145 手机：13760188456 传真：0755-28058754-603

邮箱：szdunhuang@163.com 地址：广东省宝安区观澜镇黎光会所对面直入50米