

四川螺纹杆 苏通机械公司 精密螺纹杆

产品名称	四川螺纹杆 苏通机械公司 精密螺纹杆
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

梯形丝杆的规范标准。是先将操作台的侧基准面牢牢地和直线导轨的滑块紧贴着，运用螺栓将其固定不变。另外还要保持梯形丝杆螺母法兰端面与螺纹端面的完整性。确保梯形丝杆的洁净度，然后将螺母和螺母座的融合面开展方位清理，保证其干净整洁，再一次对操作台开展移动，精密螺纹杆，防止螺母座和梯形丝杆螺母法兰端面发生松动情况。要合理调座孔和直线导轨在垂直线平行面内的平面度，使其做到相对性的标准。电机座孔装检套、检棒以及平尺要和电机座平行线导轨滑块的正基面相重叠。要将电机底座和机床床体的电机座相互之间固定不动在一起，异形螺纹杆，螺栓无须拧紧，从而使0.02的塞尺无法塞进。

螺栓也叫螺杆、新型螺杆，同螺杆一样用于箱涵、地下管廊、剪力墙、污水池、外墙地下室等需要做防水处理的工程。

分为一根内杆和两根外杆，内杆上焊接有止水片，内外杆连接处采用连接螺母。螺杆用于墙体内、外侧模板之间，承受混凝土的侧压力和其他荷载，确保内外侧模板的间距能满足设计要求，同时也是模板及其支撑结构的支点。

螺杆应用范围：主要应用于地下室剪力墙人防墙、电厂沉淀池冷却塔、地铁隧道桥涵洞、水厂、污水处理厂、渠道、箱涵、高架桥防撞墙和需要的工程墙体。

喷涂前的工件预热：喷涂前工件的预热有很大的实际意义，可去掉表面的水分，降低涂层的应力积累，特别是象我厂这样尺寸的轴类零件，预热温度100°C左右较适宜。在已处理好的轴颈表面上均喷上铝包镍复合粉F505做为结合层。结合层的厚度为0.10-0.15mm即可，该层仅做为结合使用，四川螺纹杆，所以不必喷太厚。喷结合层后再喷上G101粉末工作层，G101粉末在使用前必须在105-250 温度中预热，烘烤，以保证粉末喷射流动性，避免结团堵塞喷射道。在喷射过程中，对气体压力、火焰温度、喷射距离、喷射角度、运动速度严格控制，使涂层均匀平整，粘结牢固。具体控制参数如下涂层位置为外圆弧面;预热温度100-200°C。喷距180-200mm;喷射角度90°;喷移动速度6—12mm/min;轧辊线速度为8-12m/min。

在喷工作层时采用中性火焰，从火焰中可以观察到粉末，在火焰末端粉末呈白亮色，这说明温度较高如果是暗红色或红色则温度不够，变距螺纹杆，这时就要调节送粉气流大小及火焰能率，使粉末加热到白亮为宜。此时，粉末温度较高，速度较快，沉积效果好。

喷涂后的金属加工：喷涂完毕采用石棉多层包扎喷涂部位，使其缓冷，以免产生裂纹。待冷却到室温时，即可进行粗车，留出磨削余量(约0.3—0.5mm)再进行磨削。磨削按图纸要求的尺寸及规定的粗糙度。至此完成对轧辊的修复。

四川螺纹杆-苏通机械公司-精密螺纹杆由无锡苏通机械有限公司提供。无锡苏通机械有限公司是从事“丝杆,梯形丝杆,多头丝杆,不锈钢丝杆,非标丝杆”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：龚经理。