

机械配件T型丝杆精度 济宁利兴机械 湖南T型丝杆精度

产品名称	机械配件T型丝杆精度 济宁利兴机械 湖南T型丝杆精度
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

丝杠车端面时应注意以下几点：

- (1)车刀的刀尖应对准工件的回转中心否则会在端面中心留下凸台。
- (2)工件中心处的线速度较低，为获得整个端面上较好的表面质量，车端面的转速比车外圆的转速高一些。
- (3)直径较大的端面车削时应将床鞍锁紧在床身上，湖南T型丝杆精度，以防有床鞍让刀引起的端面外凸或内凹。此时用小滑板调整背吃刀量
- (4)保持车刀锋利。中、小拖板的镶条不应太松，车刀刀架应压紧，防止让刀而产生凸面。
- (5)精度要求高的端面，亦应分粗、精加工。

梯形丝杠的加工过程

车Tr36x6的丝杠（对普车而言）

首先算出要加工的各部尺寸

公称直径 (d) 直径 $\phi 30$ 不用算

中经(d2) 公式 $d_2=d-0.5P$

P 螺距

0.5 是牙顶间隙 用 a_c 表示, 1.5-5螺距牙顶间隙为0.25, 6-12为0.5, 14-44为1

就可算出中经: $d_2=d-0.5P=36-0.5\times 6=33\text{mm}$

牙高 (h3) $h_3=0.5P+a_c=0.5\times 6+0.5=3.5\text{mm}$

小经 (d3) $d_3=d-2h_3=36-2\times 3.5=29\text{mm}$

牙顶宽 (f) $f=0.366\times P=0.366\times 6=2.196\text{mm}$

0.366为常数

把这些尺寸算出来以后, 就开始车丝杠; 把毛坯一夹一顶。首先把公称直径 $\phi 36$ 车到 $\phi 36.30\text{mm}$, 在把丝杠两边的小轴车到 $\phi 29$; 车好后装一把车三角螺纹的尖刀刻线, 要刻两条线, 在刻线之前要调速, 速度调到车螺纹的速, 在挂轮, 按 $\text{Tr } \phi 36\times 6$ 的挂轮。挂好后, 刻线, 线不要刻得太深, 一条线刻好以后, 龙门铣床T型丝杆精度, 在进小拖板的刻度, 小拖板的刻度如果是0.05每小格 (每种车床的型号不用而它的刻度也不相同)。就得进44小格 (因为它的牙宽为2.196), 就把牙宽刻出来了。

现在开始车丝杠, 装粗加工的梯形丝杠刀, 对刀时要特别注意不要把刀对在牙宽的两线之间, 而是把刀对在另一两线之间, 对好后把表面轻轻的车一刀, 跟着在中拖板作一个记号, 车完后把刀回退, 把车床停下来, 以一个记号为基准在把中拖板进牙高的深度, 在作一个记号, 但要分清上一个记号和下一个记号, 在把刀子退回, 回到上一个记号, 就可以正式开始车丝杠, 5小格一进, 进到30格时, 就按左右吃刀法, 一直车到两边的线, 在把对中间 (左右吃刀和对刀时用中拖板进) 在5格一进, 进30格就这样一直车到下一个记号, 但要留0.3的精车余量。粗加工完后在装精加工车刀 (精加工时把速度放到低), 装精加工车刀时一定要把刀尖对中心 (可以用尾座对中心) 刀子的角度要用角尺对好, 把刀子对到 $\phi 29$ 的轴上面表, 在中拖板上作记号 (把以前作的记号都擦掉) 在进行精加工, 用三针测量中经的值, 如果中经车到尺寸 $\phi 33$, 这就说明梯形丝杠经加工完成并合格。后用切断刀把公称直径车到位 (方法: 把刀子对在 $\phi 36.30$ 的表面像车丝杠一样把尺寸车到 $\phi 36$, 速度是精加工的速度)。

长丝杠修复难点CW6163丝杠全长3890mm, 电梯T型丝杆精度, 螺纹部分长3310mm, $\text{Tr}55 \times 12$ 梯形螺纹。因螺纹牙型侧面已严重磨损, 修复的切削量不允许太大

床身采用大宽度侧壁双筋板、内筋板采用箱形和斜筋组合结构, 整体刚度比单壁门形筋结构提高三分之一。

操纵集中, 溜板设有快移机构, 用单手柄形象化操纵; 主轴正反转转换及刹车采用液压控制。

车床结构刚度与传动刚度均较高, 精度稳定, 并能进行强力切削。

床身道轨下滑面采用TSF耐磨镶层结构, 运动轻便灵活, 寿命长; 润滑系统为箱外循环, 提高了加工精度。

机械配件T型丝杆精度-济宁利兴机械-湖南T型丝杆精度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位于山东省济宁市高新区王因镇。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前利兴机械在机械及工业制品项目合作中享有良好的声誉。利兴机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。利兴机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司还是从事光轴加工，光轴定制，光轴生产的厂家，欢迎来电咨询。