

# 螺纹丝杆加工 济宁螺纹丝杆 万福，四川止水丝杆

产品名称	螺纹丝杆加工 济宁螺纹丝杆 万福，四川止水丝杆
公司名称	东莞市万福五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市横沥镇水边松元路6号
联系电话	15362875179 15362875179

## 产品详情

随着滚造精密技术的发展，在精密机床及数控机床的进给机构中，采用滚造精密丝杆有更多的优点。例如S7450精密丝杆磨床工作台纵向进给运动和yks3非原数控插齿机工作台的横向进给运动，都采用了滚造静压精密丝杠副机构。这种机构的螺纹牙形和标准体型螺纹牙形相同；但为了提高其承载和封油的能力，牙形高度要比同规格标准螺纹牙形高1.5~2倍。

精密滚造静压丝杆的制造工艺较复杂，装配调整麻烦，还需要一套完整的液压系统。因此，目前这类丝杆还只用在直径较大的精密丝杆结构上。丝杆有淬火及不淬火两类。每类丝杆加工的工艺路线，又会因其精度高低，批量大小的不同而异。一般讲，7级以上的丝杆属于精密丝杆，7级以下的丝杆属于普通丝杆。机床中不淬火丝杆使用比较普遍。

东莞市万福五金制品有限公司产品，公司以做好产品品质为首要工作，以满足客户要求，降低成本，螺纹丝杆生产厂家，减少浪费，提高工作效率，持续改进，改进质量体系，使工作程序化，规范化，不断提升产品质量。

### 精密丝杆?毛坯的预备工序

精密丝杆毛坯的预备工序：

1.为了保证机械加工的切削性能，精密丝杆毛坯在下料以后，要经过一道校直及正火的热处理，他的硬度应在HB170-211以内，弯度不大于1.5mm.

2.机械加工工序：零件机械加工的工序，都是根据被加工零件的结构，材料，技术要求，生产批量已经工厂的具体条件来决定的，精密丝杆的校直及热处理是保证丝杆精度，防止其弯曲变形的关键工序。

T6110-8级丝杆下料以后，有一道校直及正火工序；在粗车外圆，初车螺纹和精车螺纹以后，各安排一道校直和时效的工序。而SG8630-6级丝杆下料以后，济宁螺纹丝杆，采用球化退火工序。在初车外圆、两次初车螺纹及一次半精车螺纹以后，仅安排时效处理工序。它和t6110丝杆工艺的不同之处是:在整个工艺过程中，没有任何校直工序。

一根无内应力的弯曲轴，一经校直以后，他会产生一定的残余变形及内应力。显然，这将影响工件的加工精度，也将影响完工零件新的使用精度。这也说明为什么经过校直的普通丝杆，在精车螺纹是工艺上总规定要避免切到牙底；以及精密丝杆在工艺上总规定不能冷校直。

丝杆工艺除毛坯工序外，在精加工及半精加工阶段，都安排了校直及热处理工序，前后共三次：一次是校直及高温回火，它安排精车外圆以后；还有二次是校直及低温时效，它们分别安排在螺纹的粗加工及半精加工以后。

关于丝杆校直法，开始时，由于工件弯曲较大，该工艺采用了压高点的方法；但在螺纹半精加工后，工件的弯曲度已比较小，所以该工艺又规定了砸凹点的方法。将工件放在硬木或黄铜垫上，使弯曲部分的凸点向下，凹点向上，并用锤及扁錾敲击丝杆凹点螺纹底径，螺纹丝杆定制，使其锤击面凹下处金属向两边伸展，以达校直的目的。

东莞市万福五金制品有限公司可为客户提供模数为0.2-2.0，通讯行业用铁氟龙绝缘子，外圆直径120mm以内的精密中小模数齿轮、丝杆、蜗轮、蜗杆、带轮以及精密轴、轴套等，螺纹丝杆加工，其中齿轮精度可达ISO 5级，日本齿轮行业标准JGMA 1级，铁氟龙绝缘子批发，美准AGMA 12级，德准DIN 5级，深受客户的好评。

螺纹丝杆加工-济宁螺纹丝杆-

万福，四川止水丝杆由广东万福精密丝杆有限公司提供。广东万福精密丝杆有限公司是广东 东莞,齿轮的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在万福五金领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创万福五金更加美好的未来。