

Tr80 90大型丝杠 利兴机械 丝杠

产品名称	Tr80 90大型丝杠 利兴机械 丝杠
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

在车削加工中，一般走刀方向都是从尾座向床头方向，俗称正走向走刀。车削细长杠时需改用反向走刀，走刀的抗力方向使工件受拉应力。反向切削使工件受到拉伸作用，能消除振颤，使切削平稳，英制丝杠定制，尤其是在车削丝杠外圆和粗切螺纹工序中，由于切削力大，更需要采用反向切削，丝杠丝母配套加工，尾座需装可伸缩的活。值得一提的是，在安装刀具时，刀尖应稍高于工件中心线0.1~0.15mm，Tr80 90大型丝杠，使切削过程中刀具的切削前角增大，减少切削力，也就减少切削力对工件的压缩。同时，在切削过程中，刀尖还起着托起工件的作用，用以抵消跟刀架支承块对工件的反作用力，相当于跟刀架的第四个支承块。为了减少跟刀架支承块与工件的摩擦而造成支承块严重磨损，丝杠，减少工件温度升高，同时冷却刀刃，在随时注意调整跟刀架松紧程度的同时，还需在切削过程中进行充分冷却和润滑，使切削顺利进行，保证粗车后螺纹的表面粗糙度。六、合理选择车刀的几何形状

梯形丝杠

梯形丝杠是一种具有45°

导程角的不易于加工的滑动进给丝杠。其大导程角适合于在低转速下实现快速往复进给。

型号

梯形丝杠 DCMA/DCMB 型 能够以 70% 的效率很容易地将直线运动转换为旋转运动，将旋转运动转换为直线运动。由于导程很大，因此适合于制造低速旋转的快进机构。

丝杠径向切削力相互抵消，清除了细长丝杠切削容易变形的缺陷。同时精车刀的负后角形成的刀面对工件产生摩擦，使之起到一定的压光作用，改进了表面质量，提高了劳动生产效率。细长丝杠由于其长径比较大、散热性能差，车削细长丝杠不仅生产效率很低，而且质量不易保证。所以，为了提高劳动生产效率和作品质量，提出解决车削细长丝杠难题的方法。但必须针对具体情况和不同要求单独或混合采用

, 才能达到预期的效果

Tr80 90大型丝杠-利兴机械-丝杠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是从事“直线导轨,大型丝杠,梯形丝杠,螺母,光杠,主轴,花键轴”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:全经理。同时本公司还是从事直线导轨滑块,直线导轨滑块厂家,高组直线导轨滑块的厂家,欢迎来电咨询。