

丝杆 利兴机械 大型丝杆加工

产品名称	丝杆 利兴机械 大型丝杆加工
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

大丝杠螺纹是由线型组成的图形，Tr螺纹大型丝杆，它的种类很多。

直观的就是在圆柱或者圆锥母体表面上制出的螺旋线形的具有特定截面的凸出部分。螺纹按其母体形状分为圆柱丝杠螺纹和圆锥丝杠螺纹；按其在母体所处位置分为外螺纹、内螺纹，大型丝杆加工，按其截面形状（牙型）分为三角形丝杠螺纹、矩形丝杠螺纹、梯形丝杠螺纹、锯齿形丝杠螺纹及其他特殊形状丝杠螺纹，三角形丝杠螺纹主要用于联接，矩形、梯形和锯齿形螺纹主要用于传动；

按螺旋线方向分为左旋丝杠螺纹和右旋丝杠螺纹，一般用右旋丝杠螺纹；按螺旋线的数量分为单线丝杠螺纹、双线丝杠螺纹及多线丝杠螺纹；联接用的多为单线，传动用的采用双线或多线；按牙的大小分为粗牙螺纹和细牙螺纹等，按使用场合和功能不同，可分为紧固丝杠螺纹、管丝杠螺纹、传动丝杠螺纹、丝杠螺纹等。

山东大型丝杠螺纹的精度要求

国内外数控加工的实践证明，数控机床的停机大约有20%-30%是由于数控编程不及时造成的，可见数控编程的效率直接影响数控技术的发展和應用。随着数控技术的不断发展，大型梯形丝杆定制，现在的数控系统都可以提供一种具备变量、表达式、逻辑判断和业务流程的宏程序来作为数控编程的扩展功能。它不仅可以实现普通编程难以实现的功能，还可以简化加工程序，大大提高编程效率。

由于梯形螺纹深度较深、宽度大、导程

丝杠加工中，中心孔是定位基准，但由于丝杠是柔性件，刚性很差，极易产生变形，出现直线度、圆柱

度等加工误差，不易达到图样上的形位精度和表面质量等技术要求，加工时还须增加辅助支承。将外圆表面与跟刀架相接触，防止因切削力造成的工件弯曲变形。同时，为了确保定位基准的精度，在工艺过程中先后安排了三次研磨中心孔工序。

由于丝杠螺纹是关键部位，为防止因淬火应力集中所引起的裂纹和避免螺纹在全长上的变形而使磨削余量不均等弊病，螺纹加工采用“全磨”加工方法，

即在热处理后直接采用磨削螺纹工艺，以确保螺纹加工精度。

由于该丝杠为单件生产，要求较高，丝杆，故加工工艺过程严格按照工序划分阶段的原则，将整个工艺过程分为五个阶段：准备和预先热处理阶段，粗加工阶段，半精加工阶段，精加工阶段，终加工阶段。为了消除残余应力，整个工艺过程安排了四次消除残余应力的热处理，并严格规定机械加工和热处理后不准冷校直，以防止产生残余应力。为了消除加工过程中的变形，每次加工后工件应垂直吊放，并采用留加工余量分层加工的方法，经过多道工序逐步消除加工过程中引起的变形

大丝杠螺纹是由线型组成的图形，它的种类很多。

直观的就是在圆柱或者圆锥母体表面上制出的螺旋线形的具有特定截面的凸出部分。螺纹按其母体形状分为圆柱丝杠螺纹和圆锥丝杠螺纹；按其在母体所处位置分为外螺纹、内螺纹，按其截面形状（牙型）分为三角形丝杠螺纹、矩形丝杠螺纹、梯形丝杠螺纹、锯齿形丝杠螺纹及其他特殊形状丝杠螺纹，三角形丝杠螺纹主要用于联接，矩形、梯形和锯齿形螺纹主要用于传动；

按螺旋线方向分为左旋丝杠螺纹和右旋丝杠螺纹，一般用右旋丝杠螺纹；按螺旋线的数量分为单线丝杠螺纹、双线丝杠螺纹及多线丝杠螺纹；联接用的多为单线，传动用的采用双线或多线；按牙的大小分为粗牙螺纹和细牙螺纹等，按使用场合和功能不同，可分为紧固丝杠螺纹、管丝杠螺纹、传动丝杠螺纹、丝杠螺纹等。

丝杆-利兴机械-大型丝杆加工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光轴加工，光轴定制，光轴生产的厂家，欢迎来电咨询。