

# 日照自动化生产线 亿洋科技诚信经营 自动化生产线厂家

产品名称	日照自动化生产线 亿洋科技诚信经营 自动化生产线厂家
公司名称	浙江亿洋智能装备科技股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	龙游小南海镇光明路68号
联系电话	15606701189 15606701189

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：浙江亿洋智能装备科技股份有限公司

浙江亿洋智能装备科技股份有限公司致力于【智能提升机】【精密旋风铣】及【各种数控机床】【自动化生产线】等数控设备的研发与制造。

### 亿洋科技与您分享

丝杠加工原来采用车削加工，工艺路线为:冷拔 滚花 车螺纹 校正 钻孔 切断 倒角，不仅效率低、本钱高，且由于小圆钢刚度低，车削、滚花时易变形，小号螺轮不能生产，压缩机活塞生产线，为此我们设计了旋风铣削丝杠设备，不仅将转速由经验认定的1000r/min左右提升至2000r/min以上而且将铣丝滚花一次完成。其工艺路线变为:冷拔 滚花、铣丝 校正 钻孔、切断 倒角。固然旋风铣削使小径工件有较大变形(大径件变形较小)，但校正也轻易。改进后的工艺具有如下特点:

表面粗糙度值减小：由切削力引起的振动减少：小径工件螺距累积误差有一定增加。

浙江亿洋智能装备科技股份有限公司致力于【智能提升机】【精密旋风铣】及【各种数控机床】【自动化生产线】等数控设备的研发与制造。

## 亿洋科技与您分享

生产中经常遇到精密数控车床加工精度异常的故障。故障隐蔽性非常强、而且诊断难度稍微大。反而导致故障的原因主要有以下方面：

- 1、机床进给单位被改动或变化；
- 2、机床各轴的零点偏置异常；
- 3、轴向的反向间隙异常；
- 4、电机运行状态异常，即电气及控制部分故障；
- 5、此外，加工程序的编制、刀具的选择及人为因素，日照自动化生产线，也可能导致加工精度异常。

## 自动化生产线与您分享

### 螺纹滚压

先欣赏一段蓝帜菲特外螺纹滚压加工视频：

时长01:22，请在WiFi下观看

用成形滚压模具使工件产生塑性变形以获得螺纹的加工方纹滚压一般在滚丝机搓丝机或在附装自动开合螺纹滚压头的自动车床上进行，适用于大批量生产标准紧固件和其他螺纹联接件的外螺纹。滚压螺纹的外径一般不超过 25毫米，长度不大于100毫米，螺纹精度可达2级（GB197-63），所用坯件的直径大致与被加工螺纹的中径相等。滚压一般不能加工内螺纹，但对材质较软的工件可用无槽挤压丝锥冷挤内螺纹（直径可达30毫米左右），工作原理与攻丝类似。冷挤内螺纹时所需扭距约比攻丝大1倍，加工精度和表面质量比攻丝略高。

螺纹滚压的优点是：

表面粗糙度小于车削、铣削和磨削；

滚压后的螺纹表面因冷作硬化而能提高强度和硬度；

材料利用率高；

生产率比切削加工成倍增长，自动化生产线厂家，且易于实现自动化；

滚压模具寿命很长。

但滚压螺纹要求工件材料的硬度不超过HRC40；对毛坯尺寸精度要求较高；对滚压模具的精度和硬度要求也高，制造模具比较困难；不适于滚压牙形不对称的螺纹。

按滚压模具的不同，螺纹滚压可分搓丝和滚丝两类。

搓丝是指两块带螺纹牙形的搓丝板错开 1/2螺距相对布置，静板固定不动，自动化加工生产线，动板作平行于静板的往复直线运动。当工件送入两板之间时，动板前进搓压工件，使其表面塑性变形而成螺纹。

日照自动化生产线-亿洋科技诚信经营-自动化生产线厂家由浙江亿洋智能装备科技股份有限公司提供。浙江亿洋智能装备科技股份有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。亿洋科技——您可信赖的朋友，公司地址：龙游小南海镇光明路68号，联系人：唐先生。同时本公司还是从事智能提升机，智能电动提升机，智能提升机厂家的厂家，欢迎来电咨询。