

矩形丝杆 丝杆 苏通机械

产品名称	矩形丝杆 丝杆 苏通机械
公司名称	无锡苏通机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区钱桥镇钱桥经济开发配套区1-2#
联系电话	13961772889 13961772889

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡苏通机械有限公司

蜗杆也能够用直线刃车刀加工，而且比前两种蜗杆来说，印刷设备丝杆，能够用平面砂轮来磨削，因而能够确保取得较高的齿形精度和表面光洁度。但磨削需求的渐开线磨床(例如英国David Brown蜗杆磨床)，因这种磨床性太强，机械手设备丝杆，我国开展的较晚，矩形丝杆，因而往往需求选用其他方法来磨削。蜗杆主要是在改进阿基米德蜗杆磨削加工中产生的。磨削时，将梯形砂轮或片状锥形砂轮安置在蜗杆齿槽内，使轴线与蜗杆轴线在空间交织成一个等于蜗杆分度圆柱上的导程角。

蜗杆是机床回转部件中的重要零件，工作时蜗杆螺旋表面与蜗轮齿面相对滑动，容易发生磨损，因此蜗杆常用渗碳钢经渗碳淬火处理，以获得较高的硬度，蜗杆传动效率是多少，防止蜗杆螺旋表面发生磨损，下面无锡苏通机械有限公司来给大家介绍一下蜗杆加工工艺流程。

蜗杆加工工艺流程：下料 锻造 正火 粗车 除应力 精车 渗碳 螺纹处去碳 淬火 粗磨 无损检测 时效 精磨，热处理过程：锻件正火 渗碳 淬火 低温回火 矫直 除应力 低温时效。

蜗杆能够失掉很大的传动比，比交织轴斜齿轮机构紧凑，两轮啮合齿面间为线接触，其承载才能大大高于交织轴斜齿轮机构，蜗杆传动十分于螺旋传动，为多齿啮合传动，故传动颠簸、噪音很小。

蜗杆啮合传动时，啮合轮齿间滑动速率大，故摩擦损耗大、效率低，另一方面，丝杆，蜗杆传动，滑动速率大使齿面磨损严重、发热严重，为了散热和减小磨损，蜗杆传动结构，常采用价钱较为昂贵的减摩性与抗磨性较好的资料及良好的光滑安装。

矩形丝杆-丝杆-

苏通机械由无锡苏通机械有限公司提供。无锡苏通机械有限公司实力不俗，信誉可靠，在江苏无锡的机床附件等行业积累了大批忠诚的客户。苏通机械带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！