

二轴偏心式PZ-3T滚牙机、滚花机，可做自动化滚牙机

产品名称	二轴偏心式PZ-3T滚牙机、滚花机，可做自动化滚牙机
公司名称	余姚市品卓机械厂
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:品卓 型号:PZ-3T
公司地址	余姚市低塘街道芦城村85号
联系电话	86 0574 62258851 18067208500

产品详情

概述

滚丝机是一种多功能冷挤压成形机床，滚丝机能在其滚压力范围内在冷态下对工件进行螺纹、直纹、斜纹滚压等处理；直齿、斜齿及斜花键齿轮的滚轧；校直、缩径、滚光和各种成形滚压。机器有安全可靠的电——液执行和控制系统，可使每一个工作循环在手动、半自动和自动三种方式中选择。

滚丝冷滚压工艺是一种先进的无切削加工，能有效地提高工件的内在和表面质量，加工时产生的径向压应力，能显著提高工件的疲劳强度和扭转强度，是一种高效、节能、低耗的理想工艺。

冷轧加工原理

在滚丝机

上冷轧加工小模数渐开线花键的原理。l、r是参数相同的一对渐开线滚轧轮，分别安装在滚丝机的两根主轴上，并可在传动机构的驱动下同向同步旋转。r轮可由油缸驱动进行径向进给运动，l轮可通过调整机构的调整与r轮在工件p表面的压痕重合。工件p以两中心孔定位夹紧，调整夹具可使工件轴向移动，在受力时可绕夹具上过o点与机床主轴平行的轴线摆动一个角，以保证工件在冷轧过程中始终保持与两滚轧轮处于自由对滚状态，同时便于装夹工件。

滚轧轮的结构尺寸、形位公差及技术要求参照滚丝轮及圆柱测量齿轮制订，滚轧轮的公法线长度或跨棒距m按齿轮工中花键资料计算，所需材料可选用cr12mov（硬度59~62hrc）。

滚丝机的分类

滚丝机一般分为两轴滚丝机和三轴滚丝机。两轴滚丝机比较普遍。价格相对于来说，比三轴的便宜。三轴的主要加工薄壁管状的工程件。主要用于建筑。比如说空心丝杠。

滚轧轮的调整及磨损后的翻新

滚轧轮必须同步调整，即调整l与r两轮在工件表面的压痕重合。如同步调整不准确，将使工件产生乱齿、出屑及超差等情况，工件中心高与滚轧轮中心高一致（允许低0.01~0.08mm），常用的调整方法为：

滚轧轮使用磨损后，可将轮齿磨去，减少其齿数，重新按前述过程计算参数，重新开齿，制作出翻新的滚轧轮，在机床中心距允许范围内可多次翻新。

本产品的类型是滚丝机，品牌是品卓，型号是PZ-3T，主电机功率是1.1（kw），主轴最大行程是12（mm），主轴转速范围是40（rpm），工作精度是0.02，主偏角是0（度），滚制螺丝节距范围是1.5（mm），攻牙能力是2-12mm，动力类型是电动，自动化程度是半自动，控制形式是人工，布局形式是立式，产品类型是全新，是否库存是是