

滚丝轮 高强度 车床

产品名称	滚丝轮 高强度 车床
公司名称	河北金阳湾重工设备有限公司
价格	400.00/个
规格参数	加工定制:是 主要加工设备:车床 加工设备数量:1
公司地址	河北省邢台市任县邢家湾工业区
联系电话	86-03197580878 15830718218

产品详情

我们公司专业加工各种非标、国标等滚丝轮模具，质量保证，价格最低，可根据客户图纸要求定做模具。

滚丝机是一种多功能冷滚压成型机床，该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；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和液压执行和控制系统，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。

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。

液压三轮滚丝机专为管状螺纹加工设计；等三角支持运转，确保真圆度；采用油压驱动，操作自如，机座稳固，经久耐用，广泛应用于油管接头、汽机车自行车零件及空调管蒸发器，冷凝器铜管的加工专用设备。

滚丝轮使用注意事项：

- 1、滚丝机床精度差，振动大，运转不正常下服役；
- 2、滚丝模具对位不正，被滚压件发生轴向位移，牙纹受到剪切和挤压两种应力作用；
- 3、被滚压螺纹丝坯尺寸大小不均，表面未清理干净，有砂轮沫、氧化皮和污脏物；

4、被滚压件硬度不均匀(8.8级螺栓应在27~30hrc；10.9级应在35~37hrc)，防止有时

因管理不善将未经回火的高硬度(50~55hrc)的淬火件混和入回火件中，其硬度与滚丝轮

牙纹刃口硬度相近，导致崩刃。

5、滚压时未加入润滑剂，造成干摩擦，使牙尖温度急剧升高至超过滚丝轮回火温度，牙纹过度

回火被软化，发生倒牙、堆牙失效；

6、滚丝轮出厂前必须充分退磁，留有残磁，工作时因牙纹吸附细铁沫将加速磨损失效。

技术要求：

1、滚丝轮表面不得有裂纹、刻痕、锈迹以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。2、滚丝轮采用9sicc和cr12mov合金工具钢或是同等性能的其他材料制造，cr12mov的碳化物均匀度不大于3级。3、滚丝轮的表面粗糙度不大于：螺纹牙型表面：1级精度 $rz3.2\mu m$ 2、3级精度 $rz6.3\mu m$ 内孔和两支撑端面： $rn0.8\mu m$ 。4、滚丝轮工作部分硬度为59.5~62.5hrc。5、滚丝轮的形状、位置和尺寸公差内孔、键槽、中经、螺距、牙型半角、牙顶高、牙底高等尺寸的公差按本标准的图和表的规定。

本产品的加工定制是是，主要加工设备是车床，加工设备数量是1，加工能力是5s，工艺类型是精密加工，作用对象是金属，适用范围是螺纹加工，质量体系是iso9001