

# 标准件加工设备自动液压滚丝机

产品名称	标准件加工设备自动液压滚丝机
公司名称	邢台市华中机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:华中 型号:Z28-80 产品别名:螺纹机床
公司地址	任县邢湾镇西黄庄
联系电话	7588908 15930690985

## 产品详情

邢台华中机械有限公司是研究、生产矿用机械的专业定点生产企业，本厂地处燕赵大地南部，距河北邢台市40公里，交通十分便利。本厂集研究、开发、生产于一体，技术力量雄厚，各种配套设备齐全，生产工艺先进，具有完善的质量管理体系，产品在出厂前经过层层把关，确实保证产品的质量合格。本厂主要产品有：各种型号滚丝机床、钢筋缩径机等。产品畅销全国各地，深受用户好评。先进的工艺制造，性能结构可靠，操作简单，维修方便，加工效率高，价位低，高精度，使您在竞争的市场中投资少回报快的理想设备。公司秉承“通力合作，共创蓝图”的经营理念，以专业化管理为主导，本着客户至上，信誉第一的方针，为广大新老客户提供全程服务。赢得广大客户的信赖与好评。公司以多样化经营，规模化发展为中心，不断完善产品体系，服务体系，构建的销售运输渠道能最大限度的满足广大客户的需求。经过公司全体员工长期不懈的努力取得了良好的经营业绩，市场销售网络遍及全国各地。正朝着区域化，集团化发展目标迈进。邢台华中机械有限公司全体员工以诚挚的心，优质的产品，全方位的服务欢迎各界朋友光临、洽谈商机。

z28-80型液压滚丝机以结构坚固、制造精良、维修方便、价格合理而深受用户的欢迎，此产品即可径向加工又可轴向加工，配以相应的滚丝轮可加工普通螺栓、异型螺栓、通扣丝(牙条)

### z28-80型滚丝机

最大滚压力 150kn

滚压材料直径 4 ~ 48mm 滚丝轮外径 120-170mm 滚丝轮孔径 54mm 滚丝轮最大宽度 100mm 主轴倾角  $\pm 5^\circ$  主轴中心距 120~240mm 主轴转速 34476078 活动主轴进给速度 5mm/s 螺纹长度不限 (另加保护) 主动力 4kw 液压动力 2.2kw 重量 1700kg 外形尺寸 1400 x 1330 x 1440mm

### z28-md150型滚丝机

本机设计结构合理坚固，配用主动力大，噪音低，故障率低，调整方便不乱扣。加工螺纹精度高，适用范围广，可滚压各种外螺纹，包括普通螺纹，梯形螺纹及模数螺纹，也可对工件进行成型，滚光，滚纹

等滚压加工。产品通过蜗轮，蜗杆传动，自动润滑系统，操作方便，并设有手动控制，脚踏控制，半自动控制 and 自动控制。生产效率高，劳动强度低，配以相应的滚丝轮可以加工多种型号和普通螺栓和各种异型螺栓。

技术参数最大滚压力：16t

主轴转速：15、25、40、60、100、120 (r/min) 滚压材料直径：4-46mm

滚丝轮外径：120-170mm

螺纹长度：不限滚丝轮孔径：54mm

主动力：7.5kw滚丝轮最大宽度130mm

液压动力：2.2kw主轴倾斜角： $\pm 10^\circ$

重量：1650kg主轴中心距：120-240mm

外观尺寸：1450×1520×1430mm

产品用途：径向加工 轴向加工 可生产（普通、异形、t型）螺栓，（模数、椎管、锯齿、直）螺纹等。

该型号滚丝机主要适用于生产大直径、大螺距工件。高强度螺栓、t型螺栓、铁路道钉、地脚螺栓、丝杠、小型螺杆等工件。

#### 200滚丝机参数

最大滚压力 200kn

滚压螺距 2-8mm

滚丝轮孔径 75mm

主轴中心距 150-300mm

主轴转速 20、25、31、41、51、64r/min

液压动力 5.5kw

尺寸 1790\*1730\*1430mm

滚压直径 16-80mm

滚丝轮最大直径 220mm

滚丝轮最大宽度 150mm主轴倾斜角  $\pm 15^\circ$

滚压动力 11kw

冷却动力 0.12kw

重量 2600kg

## 产品特点

本机的两主轴作同步、同方向旋转，右主轴在滚压力推动下作水平方向的进给运动，两滚丝轮滚压工件，使之成为所要求的螺纹及其他形状。

本机主要有机体、转动箱、固定主轴座、活动主轴座、液压系统和电器部分等组成。

固定主轴座和活动主轴座主要用于安装滚丝轮和滚丝轮牙位调整。

本机的两主轴中心距调整为两主轴座分别对中心调整，即工件滚压时处于机器中心位置，对滚压长工件并穿过机器较为方便。主轴轴线对台面的夹角可在  $\pm 3^\circ$  间调整，滚压时工件每转轴向进给量可根据工件的参数及工件材料的机械性能确定。

液压系统是本机的进给动力，它主要使活动主轴座作进给及退回运动。

## 主要用途

本机器主要用于各种外螺纹、包括普通螺纹、梯形螺纹及模数螺纹、也可对工进行成形、滚光、滚纹等滚压加工。

适应于滚压的材料为延伸率大于10%，抗压强度小于 $100\text{kgf/mm}^2$ 的各种碳素钢、合金钢及有色金属。

## 工作原理

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）。联系电话：15930690985（王经理）0319: 7588909qq：407601004

本产品的品牌是华中，型号是Z28-80，产品别名是螺纹机床，产品用途是径向加工轴向加工可生产（普通、异形、T型）螺栓，（模数、椎管、锯齿、直）螺纹等。，种类是液压滚丝机，规格是Z28-80