

深圳东莞专业丝杆加工,滚珠丝杆加工、 螺纹丝杆加工

产品名称	深圳东莞专业丝杆加工,滚珠丝杆加工、 螺纹丝杆加工
公司名称	深圳市四斗秋自动化科技有限公司
价格	35.00/根
规格参数	品牌:滚珠丝杆加工 型号:螺纹丝杆加工
公司地址	深圳光明新区公明街道马山头第一工业区6号B2楼
联系电话	0755-36941477 17722676523

产品详情

丝杆加工工艺过程应考虑以下几点：

(1) 精密加工对外圆和螺纹可分多次加工，逐步减少切削量，从而逐步减少切削力和内应力，减少加工误差，提高加工精度。(2) 每次时效处理后都要重新打中心孔或修磨中心孔，以修正时效处理时产生的变形；并除去氧化皮等，使加工有可靠而精确的定位基面。(3) 每次加工螺纹前，先加二L丝杠外圆(切削量很小)，然后以丝杠外圆和两端中心孔作为定位基面加工螺纹，逐步提高螺纹加工精度。(3) 每次时效处理后都要重新打中心孔或修磨中心孔，以修正时效处理时产生的变形；并除去氧化皮等，使加工有可靠而精确的定位基面。(5)、基面的选择 由于热处理使丝杠产生变形，而又不允许有冷直法校直，必须用切削方法纠正。如果仍采用原来的中心孔就会使加工余量过大。另外，中心孔本身也会有变形，因此对于淬硬丝杠采用切去原中心孔，重新打中心孔(最后一次修正中心孔工序除外)的方法。在重新打中心孔之前，找出丝杠径向圆跳动量为最大的圆跳动量的一半的两点，而后用中心支架支撑在这两点上并按外圆找正，切去原米的中心孔，重新打中心孔，这样就可使总加工余量减少很多。对于淬硬丝杠只能采用每次研磨中心孔的方法进行修正。(6)、丝杠的热处理 首先要求对毛坯进行热处理，由于精密级和普通级两类丝杠用料不同，它们的热处理方式也就不同。毛坯的热处理要求:(1)消除毛坯制造产生的内应力;(2)控制硬度以适应机械加工的切削性能，一般切削硬度控制在HBS140~248之间为宜。