TMC645型滚丝机 新型专业滚丝机

产品名称	TMC645型滚丝机 新型专业滚丝机
公司名称	北京百克机械设备有限公司
价格	950000.00/个
规格参数	品牌:TMC 型号:TMC645 产品别名:滚丝机
公司地址	中国 北京 北京 海淀区 碧桐园7号楼4层418室
联系电话	86 010 53380915 18911766833

产品详情

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面。主轴轴线对台面的夹角可在±3°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100kgf/mm²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φ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）。

本产品的品牌是TMC，型号是TMC645，产品别名是滚丝机，产品用途是滚压加工，种类是钢筋滚丝机，规格是TMC645