

液压滚丝机 z28-80型滚丝机 螺纹加工精密机床

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 液压滚丝机 z28-80型滚丝机 螺纹加工精密机床 |
| 公司名称 | 巨鹿县远鸿机械厂 |
| 价格 | 19800.00/个 |
| 规格参数 | 类型:滚丝机 品牌:远鸿 型号:80型 |
| 公司地址 | 河北省邢台市巨鹿县西郭城镇大张庄村 |
| 联系电话 | 0319-4238099 15132988286 |

产品详情

| | |
|----------|--------------|
| 远鸿机械欢迎您！ | |
| 联系电话 | 15132988286 |
| 电话 | 0319-4238099 |
| 联系qq | 2085213978 |
| 微信号 | 15132988286 |
| 型号不同价格不同 | 欢迎来电咨询（有优惠） |
| 买机器送配件 | 货到付款 |

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)

| | | |
|--------|---------|----------------|
| 技术项目 | 参 数 | |
| 液压螺纹范围 | 最大直径 | 直径60mm |
| | 最小直径 | 直径6mm |
| 液压螺纹螺距 | 最大螺距 | 直径4mm |
| | 最小螺距 | 直径0.5mm |
| 滚丝机规格 | 外径 | 直径120-直径170mm |
| | 孔径 | 直径54mm |
| | 最大厚度 | 100mm |
| 主轴 | 倾斜角 | ± 3 ° |
| | 转速（rpm） | 34、 43、 57、 72 |
| 液压时间范围 | 液压时间 | 0.1-99.9s |

| | | |
|--------|------------------|-----------|
| | 停歇时间 | 0.1-99.9s |
| 最大滚压力 | 140kn | |
| 主轴传动功率 | 4.0kw-4 | |
| 液压传动功率 | 2.2kw-4 | |
| 冷却泵 | 125瓦 | |
| 外形尺寸 | 1520*1550*1445mm | |
| 整机质量 | 1700kg ± 50kg | |

z28-80型滚丝机主要用于滚压各种包括普通螺纹、梯形螺纹及模数螺纹、小型蜗杆，亦可对园形工件进行成形、矫直、滚光、滚纹等滚压加工

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。

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）

本产品的类型是滚丝机，品牌是远鸿，型号是80型，主电机功率是4.0（kw），主轴转速范围是39/49/66/82rpm（rpm），工作精度是强，主偏角是7（度），滚制螺丝节距范围是100（mm），攻牙能力是精细，动力类型是液压，自动化程度是自动，控制形式是数控，布局形式是立式，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是一年，电压是380v，保修是一年，包装是标准