

丝杆旋风铣A沁水县丝杆旋风铣A丝杆旋风铣厂家

产品名称	丝杆旋风铣A沁水县丝杆旋风铣A丝杆旋风铣厂家
公司名称	济南金瑞祥机械设备有限公司
价格	70000.00/1
规格参数	丝杆外径:185 丝杆低径:170 丝杆螺距:50
公司地址	宁津县时集镇工业园8号
联系电话	13645341860

产品详情

丝杆旋风铣A沁水县丝杆旋风铣A丝杆旋风铣生产厂家金瑞祥

旋风铣加工螺纹的主要优势

首先是加工效率高，每分钟400米的加工速度是传统车削加工速度的几倍甚至是十几倍。

其次是加工精度高，由于采用旋风铣，加工出的产品是一刀成形的，偏心切削不需要退刀，故而拥有很高的精度。

第三是加工成本低，旋风铣设备以走心机加为主体，加装旋风铣动力刀座而构成，无需对机床结构进行改动，且螺旋升角可以调节，安装非常方便，而且不需要

购买成套专用设备，这在成本上无疑可以节省一笔开支。

第四是表面粗糙度低，可以达到Ra0.8微米，加工精度比传统加工方法提高了两个等级。

最后，旋风铣刀座作为一把特殊刀具，可以实现在数控系统下的全自动加工，因此具备很高的自动化程度。

丝杆旋风铣A沁水县丝杆旋风铣A丝杆旋风铣生产厂家金瑞祥

旋风铣的实现方式

旋风铣的实现方式包括旋风铣专机、普通车床加旋风铣刀座、瑞士型走心机加旋风铣刀座三种方式，各自具有不同的优缺点。

旋风铣专机加工精度很高，加工范围也最广，但需要购买专用设备，投资较大。而且这种设备加工柔性差，不具备走心机的后续车铣和钻孔等一系列其他加工的

能力，在走心机旋风铣动力刀座出现以后，旋风铣专机已经被完全淘汰出局。

普通车床加旋风铣刀座的方式是国内改造出来的方式，优点是投资小，但缺点也比较明显，只能加工大的丝杠类零件，不能加工接骨螺钉等微型零件，而且精度

也较差。

瑞士型走心机加旋风铣刀座方式实现起来很简单，只需要在走心机上加装旋风铣刀座即可。这种方式加工精度高，可以实现自动化加工，加工范围较广，而且不

需要购买专用机床，投资较少，具有可观的效益。另外，采用这种方式还可以完成车铣钻等一系列后续加工，是目前很高效、很效率的螺纹加工方式。

丝杠旋风铣的加工：滚珠丝杠对机床及其它精密机械的运行噪音和生产精度有重大影响。为确保使用此类机床的滚珠丝杠在未来能够持续符合这些苛刻要求

，山东金瑞祥机械设备有限公司开发的优化硬旋铣工艺，具备一系列令人印象深刻的优势。与传统工艺（车铣粗加工，随后精磨）相比，硬旋铣工艺的特性意味

着加工过程中工件不受拉力。它带来有决定性的优势——不仅加工精度更高，而且提高了用于机床或其它精密设备的滚珠丝杠成品的重复精度。与此同时，精加

工的表面质量实现了极高的齿形精度和齿距精度：在6,000毫米的轴向长度上，LWN 160可实现6 μm的BCD尺寸公差。

硬旋铣工艺的另一个关键优势是其杰出的经济性。硬化材料（高达62 HRC）可一次装夹，精加工成形。硬旋铣工艺采用干式加工，免用切削液，不仅节约了宝贵

的资源，还减少了后续的工作清洗工序；免用乳化切削液，不产生受污染的切屑，还减少切屑处理成本。与此同时，精加工质量可媲美磨削，但投资成本更低，

并且该工艺的工件安装时间和加工时间更短。除了确保卓越的生产质量和很好的经济效益以外，山东金瑞祥机械设备有限公司始终关注用户体验。专为硬旋铣而

开发的数控CNC控制系统不仅易于操作，而且还允许交互编程。与机床的动态驱动相结合，这确保了简单、快速的调试、高水平的加工可靠性、缩短工具更换时间

、降低了加工成本，最终缩短了循环次数。

丝杆旋风铣A沁水县丝杆旋风铣A丝杆旋风铣生产厂家金瑞祥