

螺杆旋风铣A安泽县螺杆旋风铣A螺杆旋风铣价格

产品名称	螺杆旋风铣A安泽县螺杆旋风铣A螺杆旋风铣价格
公司名称	济南金瑞祥机械设备有限公司
价格	80000.00/台
规格参数	品牌:金瑞祥 型号:JRFX-130 产地:山东省宁津县时集镇工业园区8号
公司地址	宁津县时集镇工业园8号
联系电话	13645341860

产品详情

螺杆旋风铣A安泽县螺杆旋风铣A螺杆旋风铣生产厂家金瑞祥

旋风铣加工方式

一、内切式

1、内切式旋风铣由于包络行程长，切削量大，切削力较外旋风铣相对效率高；

2、如果用常规的焊接式硬质合金刀头加工，因不易对刀，只能装夹一把成型刀，因此刀痕粗，精度略低（即使装夹多把成型刀具，也无法保证齿形的中心线及安装的基准一致）；

3、内切式旋风铣因工件穿过主轴内孔，受结构限制，加工螺旋升角一般不超过 12° - 14° ；如果通过增大内孔来增大倾角，只能造成齿形过切，无法保证齿形精度；

4、因此内切式旋风铣必须解决刀具问题，实现多刀成型铣削，如机夹旋风铣刀，才能保证工件的表面质量、齿形的精度等级。

二、外切式

1、加工范围广，直径 $\phi 6$ - $\phi 450$ （专用外铣机构可配重型卧车铣直径2000螺纹及环槽）

2、螺旋升角调节 $\pm 40^{\circ}$ ，加工多头螺纹及大导程螺纹；

三、因此，没有形式的优劣，只有实力和技术的优劣

山东金瑞祥有限责任公司专业制造数控旋风铣床及CYW系列内外螺纹旋风切削器，满足客户不同的需求

1、山东金瑞祥有限责任公司生产CYW系列内旋风铣和外旋风铣，含四项国家专利，为内外螺纹加工一体机；（发明专利）旋风铣刀采用可转位涂层机夹式硬质合金刀片，使用寿命是普通焊接刀头的6-9倍；多刀成型铣削不需重磨，突破了国内旋风铣无法多刀成型加工的瓶颈。

2、相比国内同类产品，本产品所使用的刀具性能更好，对加工工件的选择范围更广，所加工出的工件其表面光洁度和精度更高；相比国外产品，不需整体的刀具，降低了制造难度和采购成本，换刀更方便，节省时间，不需配套昂贵的磨刀机，只需更换标准的刀片，且本产品的性能指标和加工件的各项指标与之相当，具有较高的性价比；

3、本产品已广泛应用于航空、仪表、汽车、减速器、化工、塑料机械等机械加工行业，尤其对蜗杆、丝杠、螺杆泵、球面等零件的加工，以及对钛合金、不锈钢等难加工材料的高效铣削加工，表面粗糙度可达Ra0.8微米。

4、数控旋风铣床采用五轴三联动加工精度等级提高2级，可以铣代磨，在国内同行业中处于领先。机夹刀具保证蜗杆轴齿形精度等级及表面光洁度0.8

机械加工中，用来加工螺纹的方法有很多种，例如车削、铣削、攻丝等。其中，旋风铣因在加工效率、加工精度、加工成本、表面粗糙度及自动化程度上具有较大的优势，而成为一种很好的选择，广泛适用于接骨螺钉、螺纹、丝杠、蜗杆、螺杆类零件的加工。让我们看看这种方法是怎样发挥作用的。

螺杆旋风铣A安泽县螺杆旋风铣A螺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。

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。

螺杆旋风铣A安泽县螺杆旋风铣A螺杆旋风铣生产厂家金瑞祥