

## 中堂镇拉拔机 方荣精机 拉拔机厂商

产品名称	中堂镇拉拔机 方荣精机 拉拔机厂商
公司名称	东莞市方荣精机工业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大朗镇沙步第二工业区沙通路163号
联系电话	13609680530

## 产品详情

东莞市方荣精机工业有限公司我们将以科学创新、开拓、诚信的宗旨塑造“方荣”品牌，始终以饱满的热情，真诚的合作态度，双赢的经营理念，专业制造调直机，矫直机，滚丝机，拉拔机，滚牙机，冷拔机，拉拔机厂家，拉花机，缩头机，车牙机等加工设备及精密冷拔设备热忱欢忱欢迎海内外客户光临洽谈合作。

机床是先进制造技术的载体和装备工业的基本生产手段，是装备制造业的基础设备，主要为汽车，农机，工程机械，电力设备，铁路机车，船舶等行业服务。我国已连续几年成为世界大的机床消费国和机床进口国，是世界第三大机床生产国。

机械类的知识复杂繁多，小小的一个零件都会有很大的功能和很多的分类。比如，轴承。对常接触广州滚丝机机械的人们来说，都知道轴承的作用是不可小觑的。可是对于不了解轴承的人来说，关于轴承的有关知识和功用，依旧是一头雾水。下面广州滚丝机小编就简单的为大家介绍一下轴承的基本知识信息吧。

一、滚丝机启动前，应先检查各部位安全状况，在确认安全可靠后，才启动并试运转，空转数分钟后再使用。

二、换装滚丝摸时，拉拔机报价，先检查摸子是否有磕碰、裂口、毛刺，规格是否符合加工工件要求。滚丝摸安装必须牢靠，不得松动。

三、加工工件时，整调支撑片时滚丝机必须先停车。

四、当调整工件尺寸时，工件应留有足够余量，逐渐对滚丝抹进给系统进行调整，拉拔机厂商，以免使

摸具碎裂，造成事故。

五、滚丝机加工另件时应视情况给摸具进行冷却，以免损伤抹具，影响产品质量。

六、工作后机床必须擦拭干净，切断电源，零件堆放和工作场地保持整洁。

七、滚丝机发生故障操作人员配合维修人员检修，出现事故立即切断电源，保持现场报告上级部门等候处理。

东莞市方荣精机工业有限公司（原东莞市大朗方荣机械厂）是一家集生产，设计，销售为一体的工厂。专业制造螺纹牌加工设备及精密冷拔设备。现已开发销售的产品有：

一、螺纹加工设备：a滚牙机（滚丝机）、b车牙机（气压车牙机、油压滚牙机）、c簿管滚牙机(灯头滚牙机)、d全牙机、e六轴攻牙机；

二、精密冷拔冷抽设备：拉拔机（抽管机、冷拔机、抽芯抽管机、抽管机）、调直机（矫直机）、.缩头机（缩口机）、拉花机；

你了解滚丝轮定义与使用注意事项吗？

滚丝轮的定义：

在滚丝机上利用金属塑性变形的办法滚压出螺纹的一种工具。

滚丝轮使用注意事项：

- 1、滚丝机床精度差，振动大，运转不正常下服役；
- 2、滚丝模具对位不正，被滚压件发生轴向位移，牙纹受到剪切和挤压两种应力作用；
- 3、被滚压螺纹丝坯尺寸大小不均，表面未清理干净，有砂轮沫、氧化皮和污脏物；
- 4、被滚压件硬度不均匀(8.8级螺栓应在27~30HRC；10.9级应在35~37HRC)，防止有时因管理不善将未经回火的高硬度(50~55HRC)的淬火件混和入回火件中，其硬度与滚丝轮牙纹刃口硬度相近，导致崩刃。
- 5、滚压时未加入润滑剂，造成干摩擦，使牙尖温度急剧升高至超过滚丝轮回火温度，牙纹过度回火被软化，发生倒牙、堆牙失效；
- 6、滚丝轮出厂前必须充分退磁，留有残磁，工作时因牙纹吸附细铁沫将加速磨损失效。

滚丝轮的螺距不是与直径相配的，其螺距是固定的，而直径会有所不同。像1mm的螺距会有几种不同直径的滚轮，比如70直径的就会有1、1.5、2、2.5等不同螺距，中堂镇拉拔机，选择滚丝轮首先选螺距，再看用多大的轮适用于滚压。

东莞市方荣精机工业有限公司（原东莞市大朗方荣机械厂）是一家集生产，设计，销售为一体的工厂。专业制造螺纹牌加工设备及精密冷拔设备。现已开发销售的产品有：

一、螺纹加工设备：a滚牙机（滚丝机）、b车牙机（气压车牙机、油压滚牙机）、c簿管滚牙机(灯头滚牙机)、d全牙机、e六轴攻牙机；

二、精密冷拔冷抽设备：拉拔机（抽管机、冷拔机、抽芯抽管机、抽管机）、调直机（矫直机）、.缩头机（缩口机）、拉花机；

中堂镇拉拔机-方荣精机-拉拔机厂商由东莞市方荣精机工业有限公司提供。东莞市方荣精机工业有限公司（[www.dgfangrong.com](http://www.dgfangrong.com)）是从事“调直机,矫直机,滚丝机,拉拔机,滚牙机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：赖先生。