

大型不锈钢丝杠定制 利兴机械 大型丝杠

产品名称	大型不锈钢丝杠定制 利兴机械 大型丝杠
公司名称	济宁利兴精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济宁市高新区王因镇
联系电话	15264783836

产品详情

山东大型加长丝杠长度不用担心，我们做28米大型加长丝杠出口外国，精度有保证，只有你想不到的，没有我们做不到的大型加长丝杠，欢迎新老客户，来图加工，来厂考察。

床身上回转直径 200mm 工件长度 350mm

刀架上工件回转直径 120mm

主轴孔径 20mm

主轴内孔锥度 $30^\circ \pm 6'$

弹簧夹头通孔直径 14mm

主轴转速范围 565-3590r/min

刀杆截面尺寸 10×10 mm

中拖板移动行程 100mm

大拖板纵向移动行程 300mm

纵向进给量 10-200mm/min.stepless

横向进给量 4.2-84mm/min.stepless

主传动电动机(三相异步电动机)功率 0.4/1.1/1.5kw

机床外形尺寸(长 × 宽 × 高) 1413 × 660 × 1250mm

机床净重 720kg

梯形丝杠是有一步一步的切削制造而成，

梯形丝杠杆

梯形丝杠是一种具有 45°

导程角的不易于加工的滑动进给丝杠。其大导程角最适合于在低转速下实现快速往复进给

在目前的数控车床中，丝杠螺纹切削一般有三种加工方法：G32直进式切削方法、G92直进式切削方法和G76斜进式切削方法，由于切削方法的不同，大型不锈钢丝杠定制，编程方法不同，造成加工误差也不同。我们在操作使用上要仔细分析，争取加工出精度高的零件。

1、G32直进式切削方法，由于两侧刃同时工作，切削力较大，而且排屑困难，因此在切削时，两切削刃容易磨损。在切削螺距较大的螺纹时，由于切削深度较大，刀刃磨损较快，从而造成螺纹中径产生误差；但是其加工的牙形精度较高，因此一般多用于小螺距螺纹加工。由于其刀具移动切削均靠编程来完成，所以加工程序较长；由于刀刃容易磨损，因此加工中要做到勤测量。

2、G92直进式切削方法简化了编程，较G32指令提高了效率。

3、G76斜进式切削方法，由于为单侧刃加工，加工刀刃容易损伤和磨损，使加工的螺纹面不直，刀尖角发生变化，而造成牙形精度较差。但由于其为单侧刃工作，大型丝杠，刀具负载较小，排屑容易，并且切削深度为递减式。因此，此加工方法一般适用于大螺距螺纹加工。由于此加工方法排屑容易，刀刃加工工况较好，在螺纹精度要求不高的情况下，此加工方法更为方便。在加工较高精度螺纹时，可采用两刀加工完成，加长不锈钢大型丝杠定做，既先用G76加工方法进行粗车，然后用G32加工方法精车。但要注意刀具起始点要准确，不然容易乱扣，造成零件报废。

螺纹加工完成后可以通过观察螺纹牙型判断螺纹质量及时采取措施，当螺纹牙顶未尖时，增加刀的切入量反而会使螺纹大径增大，增大量视材料塑性而定，当牙顶已被削尖时增加刀的切入量则大径成比例减小，根据这一特点要正确对待螺纹的切入量，防止报废。

利兴公司为适应市场及重型设备的需求产品，已做到直径 300mm长度L 20000mm以内的大型梯型丝杠副及直径 100mm长度L 5000mm以内的特型花键轴、光杠等目前已成为大型机械产品的领头企业产品质量稳定可靠供货及时。

济宁利兴精密机械制造有限公司专业生产、加工大型精密丝杠及轴类产品，公司主导产品有：30米的大型精密梯形丝杠，THK，DFU，DFI，SFV，SFS系列滚珠丝杠，60/80直径不锈钢大型丝杠，光杠，开关杠，花键轴，精密主轴，直线轴，驱动轴，立柱，拉杆，轧辊，蜗杆。各种材质的螺母可与丝杠互配，承接各种大型精密异型丝杠，大螺距非标丝杠，异型细长轴等。

大型不锈钢丝杠定制-利兴机械(在线咨询)-大型丝杠由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。“直线导轨,大型丝杠,梯形丝杠,螺母,光杠,主轴,花键轴”就选济宁利兴精密机械制造有限公司(www.jnlxjx.cn),公司位于:山东省济宁市高新区王因镇,多年来,利兴机械坚持为客户提供好的服务,联系人:全经理。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。利兴机械期待成为您的长期合作伙伴!