

丝杆 利兴机械 不锈钢梯形丝杆传动效率

产品名称	丝杆 利兴机械 不锈钢梯形丝杆传动效率
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

利用切削力和工件受力变形相抵消的原理，采用双刀架对中，即不需要使用中心架，也不需要跟刀架，只需采用适当刀具几何角度的双刀“对刀”切削，不但大大减小了工件弯曲变形，而且还能用大进给量，提高切削速度，同时进行粗车、半精车或精车，缩短加工时间，保证加工质量。在车床床鞍上装上前后两个中拖板刀架，中拖板的丝杠也改成左右旋螺纹传动。采用前后两把车刀径向相对安装，半精车车刀正装，精车刀反装，不锈钢梯形丝杆参数，沿同一轴向方向走刀，不锈钢梯形丝杆螺距标准，左右旋转丝杠带动两个中拖板刀架同时作径向进刀或退刀，使两刀同时切削，不锈钢梯形丝杆传动效率，达到切削力相抵消的目的。为了使切削力平衡，精车刀需采用 0° 后角或小负后角，增加精车刀所产生的切削力，使之与半精车（切削余量大）所产生的切削力相平衡。

校直一般分冷校和热校两种，视工艺要求和坯料情况而定。1.热校。通常在两种情况下采用热校直。一是在热处理后进行（丝杠一般进行调质处理），以消除粗加工和热处理中所产生的弯曲变形。其方法是在工件热处理后，当工件冷却到一定程度时，检查工件变形大小，如超过图样技术要求，需进行校直，一般在手压床上进行，校到工艺要求以内。这样校直，工件不易回弹，保证工作精加工之后的质量。另一种热校方法是在半精加工后进行，丝杠，其方法是将半精加工后的工件校直后，在一定温度的油池内浸泡，使工件校直过程中的应力得到消除，工件内部组织稳定，精加工之后不易再变回去（恢复到校直前的状态），使工件精加工后的精度得以长期保持。此方法一般用于精度要求较高的丝杠。

丝杠在加工过程中接触支撑爪而产生振动。车床所以在车削细长轴时，最使用三爪跟刀架，因为使用三个支撑爪的跟刀架，能使工件上、下、前、后均不能移动，车削稳定，不易产生振动。使用跟刀架时，一定要注意支撑爪对工件的支撑要松紧适当，若太松，起不到提高刚性的作用，若太紧则影响工件的形状精度，车出的工件呈“竹节形”。

丝杆在车床车削过程中，要经常检查支撑爪的松紧程度，进行必要的调整。

丝杆-利兴机械-不锈钢梯形丝杆传动效率由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。济宁利兴精密机械制造有限公司（www.jnlxjx.cn）是一家从事“直线导轨,大型丝杠,梯形丝杠,螺母,光杠,主轴,花键轴”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“济宁利兴精密机械制造有限公司”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使利兴机械在机械加工中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！