

浙江三轴液压滚丝机M2-M12

产品名称	浙江三轴液压滚丝机M2-M12
公司名称	余姚市准青机械五金经营部
价格	50000.00/台
规格参数	型号:M2-M12 工件直径:1.65-11.23 滚牙轮外径:98
公司地址	余姚市低塘街道联通南路114号
联系电话	0574-62611270 18067360863

产品详情

浙江宁波滚丝机是一种多功能冷挤压成形机床，滚丝机能在其滚压力范围内冷态下对工件进行螺纹、直纹、斜纹滚压等处理；直齿、斜齿及斜花键齿轮的滚轧；校直、缩径、滚光和各种成形滚压。机器有安全可靠电液执行和控制系统，可使每一个工作循环在手动、半自动和自动三种方式中选择。

滚丝冷滚压工艺是一种先进的无切削加工，能有效地提高工件的内在和表面质量，加工时产生的径向压应力，能显著提高工件的疲劳强度和扭转强度，是一种高效、节能、低耗的理想工艺。

滚丝机加工原理：

在滚丝机上冷轧加工小模数渐开线花键的原理。L、R是参数相同的一对渐开线滚轧轮，分别安装在滚丝机的两根主轴上，并可在传动机构的驱动下同向同步旋转。R轮可由油缸驱动进行径向进给运动，L轮可通过调整机构的调整与R轮在工件P表面的压痕重合。工件P以两中心孔定位夹紧，调整夹具可使工件轴向移动，在受力时可绕夹具上过O点与机床主轴平行的轴线摆动一个角，以保证工件在冷轧过程中始终保持与两滚轧轮处于自由对滚状态，同时便于装夹工件。

滚轧轮的结构尺寸、形位公差及技术要求参照滚丝轮及圆柱测量齿轮制订，滚轧轮的公法线长度或跨棒距M按齿轮工中花键资料计算，所需材料可选用Cr12MoV（硬度59~62HRC）

滚丝机分类：

滚丝机分为：两轴滚丝机和三轴滚丝机。

- 1、两轴滚丝机在五金建筑、汽摩配件、交通电力、标准件等制作等有很强的优越性；
- 2、三轴滚丝机在管螺纹加工行业中，等三角支撑，确保真圆度、同心度与垂直度。

三轴滚丝机分为：凸轮式及液压式，全牙机，滚通机：

型号

M5-M6

M6-M8

M8-M16

M10-M16

M12-M35

M20-M60

滚牙方式

单件滚牙

工件直径范围

4.2-5.2mm

5.2-7.2mm

7.2-15.2mm

9.2-15.2mm

11.2-34.2mm

19.2-59.2mm

螺纹节距范围

0.3-1.0p

0.3-1.25p

0.75-2.0p

0.5-2.5p

0.8-3.5p

滚制螺纹长度

15mm

17mm

27mm

26mm

转速

480r/min

300r/min

滚牙轮外径

21-27.5mm

26-36mm

36-50mm

40-50mm

45-75mm

52-115mm

滚牙轮厚度

20mm

30mm

30mm

主机马达

1.5KW

3KW

电源电压

380V

重量

200KG

220KG

280KG

尺寸mm

940*700*1250

1000*850*1250

1100*950*1250