

丝杆新滚丝机 飞旺机械 新滚丝机

产品名称	丝杆新滚丝机 飞旺机械 新滚丝机
公司名称	任县飞旺机械制造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北任县邢湾工业区
联系电话	13703195963

产品详情

大型全自动滚丝机

滚丝机报价

滚丝机注意事项

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；

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。

保管注意事项

- 1.滚丝轮在运用完今后应该整理洁净丝扣中的铁销，避免下次运用时分形成咬齿。
- 2.滚丝轮长时间不必的情况下应该在表面涂一层油，方法起和空气触摸 氧化 形成尺度不准确。
- 3.滚丝轮在保管时应该分类放好，不要随意丢掉。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：任县飞旺机械制造厂

大型滚丝机

自动液压滚丝机

滚丝机购买须知：

如果客户收到货后机器非质量问题客户提出退换要求的一律不予受理，因此请那些想体验网购或者没有想好是否要购买产品的客户，请您三思后再行购买！凡以此为借口给中评或差评的，我们保留投诉的权利！

退换货问题：本公司以质量求生存，以信誉求发展，所售产品均符合质量出厂之前都是经过试机和严格的检验，但由于发货是委托第三方物流，所以偶尔会出现一些货物损坏问题，如果客户收到货物后检查发现问题，请及时和我们联系，我们会及时处理，如果需要调换请和我们的客户服务代表取得联系。全自动三轴滚丝机两轴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。核实后，我们会按照退换流程给客户及时解决。

滚丝机滚丝轮调试

滚丝机全自动

滚丝机调整方法

螺纹中径有锥度。这说明两滚丝模的平行性调整不好，应继续调整。

滚压时产生细削或鳞片。这时应调整牙位，减短滚压时间。

滚压时工件跳出。可降低支块高度，检查牙距是否对好。检查支块是否安装水平。

工件螺纹大径被磨伤。可提高支块高度或提高支撑块的表面加工质量加以解决。

滚压时工件过热。可降低主轴转速，降低进给速度或滚压压力，增加润滑油流量。