

40型滚丝机 滚丝机 【飞旺机械】品牌

产品名称	40型滚丝机 滚丝机 【飞旺机械】品牌
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

本机器主要用于各种外螺纹、包括普通螺纹、梯形螺纹及模数螺纹、也可对工进行成形、滚光、滚纹等滚压加工。

本机的两主轴作同步、同方向旋转，右主轴在滚压力推动下作水平方向的进给运动，两滚丝轮滚压工件，使之成为所要求的螺纹及其他形状。

小型数控滚丝机性能：

- 1.主机体为一箱形铸件，其上部平面安装AB座、滑动座、电气控制箱，下部有两个蓄油池，用于蓄装冷却液。
- 2.动力分配箱主要安装有各种齿轮、轴、交换齿轮箱，该箱功能是主电机传给箱，经减速机把动力匀速传给两根轮杆，箱体中间为一空齿轮，以方便长工件通过。
- 3.液压系统是滚丝机的主要系统，它主要使滑动座做进给运动和退回运动。
- 4.滚压系统由固定座、滑动座、轮杆机构组成。
- 5.固定座分为A、B两个，A座安装有轮杆座用以安装滚轮，B座安装油缸前进后退位置调整。
- 6.滑动座前面安装有轮杆机构，靠B座上的油缸前进、后退作径向运动。

80型滚丝机

滚丝机故障原因与消除方法

中径无锥度，外径有锥度：故障原因及消除方法，毛坯有锥度

中径锥度超差

：故障原因及消除方法：两滚丝轮的平行性调整不好，须进行调整。

滚压时产生细屑或鳞片：故障原因及消除方法：牙位调整不好滚压时间太长

滚压时工件向上跳出：故障原因及消除方法，1、支承块过高； 2、两滚丝轮直径不同。

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。R轮可由油缸驱动进行径向进给运动，L轮能够经过调整安排的调整和R轮在工件P外表的压痕重合。机器有安全可靠的电——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。

本厂专业生产各种型号滚丝机 缩径机等