

40型滚丝机 滚丝机 【飞旺机械】制造公司

产品名称	40型滚丝机 滚丝机 【飞旺机械】制造公司
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

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。

大型滚丝机厂家

大型液压滚丝机

如何提高滚丝机滚丝轮使用寿命？

被滚压件硬度不均匀（8.8级螺栓应在27~30HRC；10.9级应在35~37HRC），防止有时因管理不善将未经回火的高硬度（50~55HRC）的淬火件混和入回火件中，其硬度与滚丝轮牙纹刃口硬度相近，导致崩刃。

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。

液压滚丝机

滚丝机厂家

滚丝机：滚丝轮的工作原理

今天小编给大家介绍下滚丝机的模具滚丝轮的工作原理，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。滚丝轮可加工环形、锥度、左螺、直螺纹、网纹、圆弧。其中必须特别注意液压泵的压力不宜过高，应在35kg/s之间，以避免因压力过高损坏模轮。本机操作简单、结构紧凑、工作可靠，具有独特的刀具自动开合机构。滚丝轮滚轧一定数量的丝头后，因磨损牙形损坏，不能滚轧出合格丝头时，应该及时更换新滚丝轮。在滚丝机上利用金属塑性变形的方法滚压出螺纹的一种工具。