

自动螺纹检查设备 螺纹检查设备 派亦科自动化设备

产品名称	自动螺纹检查设备 螺纹检查设备 派亦科自动化设备
公司名称	苏州派亦科自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市昆山市城北路1299号5号厂房苏州派亦科
联系电话	15051688716

产品详情

苏州派亦科自动化设备有限公司主营非标自动化设备系统的研发生产，用铸铁等较软材料制成螺母型或螺杆型的螺纹研具，对工件上已加工的螺纹存在螺距误差的部位进行正反向旋转研磨，以提高螺距精度。淬硬的内螺纹通常也用研磨的方法消除变形，提。攻丝和套丝：攻丝是用一定的扭距将丝锥旋入工件上预钻的底孔中加工出内螺纹。套丝是用板牙在棒料（或管料）工件上切出外螺纹。攻丝或套丝的加工精度取决于丝锥或板牙的精度。加工内、外螺纹的方法虽然很多，但小直径的内螺纹只能依靠丝锥加工。攻丝和套丝可用手工操作，也可用车床、钻床、攻丝机和套丝机。

挂式螺丝检测筛选机简介：

挂式螺丝检测筛选机--是一种专为检测筛选长杆螺丝而研发的检测筛选设备，主要用于代替人工对各种类别的需要检测的长杆螺丝进行尺寸检测、外观检测、缺陷检测，能自动完成上料、检测、判别、筛选工作，大大提高了长杆螺丝外观尺寸检测精度和检测速度，降低人工检测成本，检测长杆螺丝螺母类型多，检测项目范围广，内螺纹检查设备，是理想的长杆螺丝外观缺陷检测设备。

挂式螺丝检测筛选机原理：采用CCD影像控制系统作为主控单元，螺纹检查设备，利用位移、视觉传感技术，根据螺丝参数，自动完成上料、检测、判别，后自动筛选出良品与不良品。

苏州派亦科自动化设备有限公司主营非标自动化设备系统的研发生产，螺纹小径为：大径-1.2倍螺距；螺纹加工的进刀量应不断减少，具体进刀量根据刀具及工件材料进行选择，但后一次不要小于0.1mm。螺纹加工完成后可以通过观察螺纹牙型判断螺纹质量及时采取措施。但应注意对外螺纹来说当螺纹牙顶未

尖时，增加刀的切入量反而会使螺纹大径增大，增大量视材料塑性而定，当牙顶已被削尖时，增加刀的切入量则大径成比例减小，根据这一特点要正确对待螺纹的切入量，防止报废。对于一般标准螺纹，螺纹外观检查设备有哪些，都采用螺纹环规或塞规来测量。在测量外螺纹时，如果螺纹“过端”环规（通规）正好旋进，自动螺纹检查设备，而“止端”环规（止规）旋不进，则说明所加工的螺纹符合要求，反之就不合格。测量内螺纹时，采用螺纹塞规，以相同的方法进行测量。除螺纹环规或塞规测量外还可以利用其它量具进行测量，用螺纹千分尺测量螺纹中径等等。

自动螺纹检查设备-螺纹检查设备-派亦科自动化设备(查看)由苏州派亦科自动化设备有限公司提供。苏州派亦科自动化设备有限公司（www.pike-automation.com）位于苏州市昆山市城北路1299号5号厂房苏州派亦科。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前派亦科自动化在机械加工中享有良好的声誉。派亦科自动化取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。派亦科自动化全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。