

济宁利兴精密机械 宁夏机械配件梯形丝杠

产品名称	济宁利兴精密机械 宁夏机械配件梯形丝杠
公司名称	济宁利兴精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济宁市高新区王因镇
联系电话	15264783836

产品详情

济宁利兴机械专业生产大型丝杠，加长超重型大型丝杠，没有我们做不了的大型丝杠

车削外螺纹的方法与步骤 (1) 准备工作 1) 安装螺纹车刀时，车刀的刀尖角等于螺纹牙型角 $\alpha = 60^\circ$ ，其前角 $\alpha = 0^\circ$ 才能保证工件螺纹的牙型角，否则牙型角将产生误差。只有粗加工时或螺纹精度要求不高时，其前角可取 $\alpha = 5^\circ \sim 20^\circ$ 。安装螺纹车刀时刀尖对准工件中心，机械配件梯形丝杠来图加工，并用样板对刀，以保证刀尖角的角平分线与工件的轴线相垂直，车出的牙型角才不会偏斜。图3 螺纹车刀几何角度与用样板对刀 2) 按螺纹规格车螺纹外圆，并按所需长度刻出螺纹长度终止线。先将螺纹外径车至尺寸，然后用刀尖在工件上的螺纹终止处刻一条微可见线，以它作为车螺纹的退刀标记。 3) 根据工件的螺距P，查机床上的标牌，然后调整进给箱上手柄位置及配换挂轮箱齿轮的齿数以获得所需要的工件螺距。 4) 确定主轴转速。初学者应将车床主轴转速调到低速。

(2) 车螺纹的方法和步骤 1) 确定车螺纹切削深度的起始位置，将中滑板刻度调到零位，开车，使刀尖轻微接触工件表面，然后迅速将中滑板刻度调至零位，以便于进刀记数。 2) 试切一条螺旋线并检查螺距。将床鞍摇至离工件端面8~10牙处，横向进刀0.05左右。开车，机械配件梯形丝杠加工，合上开合螺母，在工件表面车出一条螺旋线，至螺纹终止线处退出车刀，宁夏机械配件梯形丝杠，开反车把车刀退到工件右端；停车，用钢尺检查螺距是否正确。如图4a所示。 3) 用刻度盘调整背吃刀量，开车切削，如图4d。螺纹的总背吃刀量 a_p 与螺距的关系按经验公式 $a_p = 0.65P$ ，次的背吃刀量约0.1左右。 4) 车刀将至终点时，应做好退刀停车准备，先快速退出车刀，然后开反车退出刀架。如图4e。 5) 再次横向进刀，继续切削至车出正确的牙型如图4f。图4 螺纹切削方法与步骤 3. 螺纹车削注意事项 1) 注意和消除拖板的“空行程

丝杠的用处很广泛，各种机床丝杠，木工机械丝杠，接木机丝杠，卧式车床丝杠等等，丝杠也属车床中的一种，与普通车床的区别在于母丝杠直径较大，并置于床身两导轨之间，而不是在床身的前面。为了提高加工精度，机床带有螺距误差校正装置，主要用于车削精密丝杠。工件螺距误差每300毫米一般不超过7微米。丝杠传动用来加工各形螺纹，光杠传动用来加工各种外圆，内孔，端面，台阶等。

丝杠作为机械重要配件之一，越来越受到机械工业的关注，丝杠加工的精度是重中之重。

济宁利兴精密机械制造有限公司在丝杠加工行业已有多年的经验与业绩，深知机械设备中丝杠的重要性，尤其是丝杠（螺纹）是整部设备运行的心脏，它必须精到0.01mm，以确保机械运行的准确性。

近期，机械配件梯形丝杠来料加工，我们投巨资和人力研发制造出旋风铣丝杠加工专用车床，用来确保丝杠（螺纹）的加工精度与质量，同时也提高了生产力水平。过去，丝杠（螺纹）制造厂家多以加强质量管理，和以倡导人的自觉性与责任心，来实现丝杠（螺纹）的生产制造质量，可能现在看来是一个理想主义的管理境界。

利兴机械丝杠加工厂的旋风铣丝杠加工专用车床、大型车床、普通车床、数控车床加工螺纹，拥有先进的技术专业加工高难度的小直径及较长的螺纹，包括不锈钢螺丝加工、注塑机丝杠加工、螺纹加工、螺丝加工、螺杠加工、丝杠加工、内螺纹加工、梯形螺纹加工、多头螺纹加工、蜗轮蜗杆加工。有理由相信，利兴机械丝杠加工（螺纹加工）随着生产质量与效率的不断提高，同时又降低了加工成本，利兴机械丝杠加工（螺纹加工）的后续市场价格会有进一步的下降，在丝杠加工行业价格上更具有竞争力。

济宁利兴精密机械-宁夏机械配件梯形丝杠由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。济宁利兴精密机械制造有限公司（www.jnlxjx.cn）有实力，信誉好，在山东 济宁 的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进利兴机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！