

螺纹通止自动检测设备 螺纹检测设备 派亦科自动化

产品名称	螺纹通止自动检测设备 螺纹检测设备 派亦科自动化
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

螺纹检测设备

- 1、检测机能检测螺纹的通规、止规、扭力大小由人机自由设定（可实时显示测量扭力值）
- 2、能检测螺纹的空牙。
- 3、能检测螺纹的深度（不能给出具体深度尺寸，只能判定牙深是否到位）
- 4、检测机不能损伤测试产品。
- 5、检测通规和止规的过程中不损伤螺纹。
- 6、检测速度是 1000-1200 件/小时（根据检测产品的螺牙行程决定，测试行程为8MM 1200件/小时）
- 7、当螺牙检测NG时，机器自动将不良品排除
- 8、良品中100%不含有不良品。
- 9、检测机自动记录检测总数，批量生产螺纹检测设备，良品数量，不良品的数量，
- 10、检测机通止规当达到一定的数量，自动报警（检测数量可自由设定）。
- 11、不同的零件如需要共用，则需要更换相应的振动盘顶

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，螺纹按其截面形状（牙型）分为三角形螺纹、矩形螺纹、梯形螺纹和锯齿形螺纹等。其中三角形螺纹主要用于联接（见螺纹联接），矩形、梯形和锯齿形螺纹主要用于传动。螺纹分布在母体外表面的叫外螺纹，在母体内表面的叫内螺纹。在圆柱母体上形成的螺纹叫圆柱螺纹，在圆锥母体上形成的螺纹叫圆锥螺纹。螺纹按螺旋线方向分为左旋的和右旋的两种，一般用右旋螺纹。螺纹可分为单线的和多线的，联接用的多为单线；用于传动时要求进升快或，采用双线或多线，螺纹通止自动检测设备，但一般不超过4线。

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，多线螺纹，铜管内螺纹检测设备，多线螺纹的各螺旋线沿轴向等距分布，解决等距分布的问题叫分头(分线)，等距误差的大小影响螺纹的啮合精度及使用寿命。多线螺纹每旋转一周时，能移动几倍的螺距，它多用于快速机构中。在各种机械产品中，很多零件都带有螺纹，螺纹用途十分广泛，有起连接(或固定)作用的，有起传递动力作用的，也有起减速运动作用的。由一条螺旋线形成的螺纹叫单线(单头)螺纹，由两条或两条以上的轴向等距分布的螺旋线所形成的螺纹叫多线(多头)螺纹。在普通车床上车削多线螺纹是常用的加工方法之一，螺纹检测设备，在数控车床上加工多线螺纹也是常用的加工方法之一，但牙形两侧面光洁度较难达到图纸要求，特别是大螺距、蜗杆模数较大的多线螺纹，在数控车床上更难保证精度要求。因此，精度要求较高的多线螺纹多数采用普通车床加工，而且加工出来的表面粗糙度可以达到图纸要求。

螺纹通止自动检测设备-螺纹检测设备-派亦科自动化由苏州派亦科自动化设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州派亦科自动化设备有限公司（www.pike-automation.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!