

细长梯形螺杆定制 利兴机械 上海梯形螺杆定制

产品名称	细长梯形螺杆定制 利兴机械 上海梯形螺杆定制
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

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，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。

在目前的数控车床中，丝杠螺纹切削一般有三种加工方法：G32直进式切削方法、G92直进式切削方法和G76斜进式切削方法，由于切削方法的不同，编程方法不同，造成加工误差也不同。我们在操作使用上要仔细分析，争取加工出精度高的零件。

1、G32直进式切削方法，由于两侧刃同时工作，切削力较大，而且排屑困难，因此在切削时，两切削刃容易磨损。在切削螺距较大的螺纹时，由于切削深度较大，刀刃磨损较快，从而造成螺纹中径产生误差；但是其加工的牙形精度较高，上海梯形螺杆定制，因此一般多用于小螺距螺纹加工。由于其刀具移动切削均靠编程来完成，所以加工程序较长；由于刀刃容易磨损，因此加工中要做到勤测量。

2、G92直进式切削方法简化了编程，较G32指令提高了效率。

3、G76斜进式切削方法，由于为单侧刃加工，加工刀刃容易损伤和磨损，使加工的螺纹面不直，刀尖角发生变化，而造成牙形精度较差。但由于其为单侧刃工作，刀具负载较小，排屑容易，电梯梯形螺杆定制，并且切削深度为递减式。因此，此加工方法一般适用于大螺距螺纹加工。由于此加工方法排屑容易，细长梯形螺杆定制，刀刃加工工况较好，在螺纹精度要求不高的情况下，此加工方法更为方便。在加工较细螺纹时，可采用两刀加工完成，既先用G76加工方法进行粗车，然后用G32加工方法精车。但要注意刀具起始点要准确，不然容易乱扣，造成零件报废。

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，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。

利兴公司为适应市场及重型设备的需求产品，已做到直径 300mm长度L 20000mm以内的大型梯型丝杠副及直径 100mm长度L 5000mm以内的特型花键轴、光杠等目前已成为大型机械产品的企业产品质量稳定可靠供货及时。

济宁利兴精密机械制造有限公司专业生产、加工大型精密丝杠及轴类产品，公司主导产品有：30米的大型精密梯形丝杠，卧式车床梯形螺杆定制，THK，DFU，DFI，SFV，SFS系列滚珠丝杠，光杠，开关杠，花键轴，精密主轴，直线轴，驱动轴，立柱，拉杆，轧辊，蜗杆。各种材质的螺母可与丝杠互配，承接各种大型精密异型丝杠，大螺距非标丝杠，异型细长轴等。

细长梯形螺杆定制-利兴机械(在线咨询)-上海梯形螺杆定制由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。“直线导轨,大型丝杠,梯形丝杠,螺母,光杠,主轴,花键轴”就选济宁利兴精密机械制造有限公司(www.jnlxjx.cn)，公司位于：山东省济宁市高新区王因镇，多年来，利兴机械坚持为客户提供好的服务，联系人：全经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。利兴机械期待成为您的长期合作伙伴！