

车床用螺纹滚压头加工视频螺纹滚压加工的材料要求精密螺纹滚压头

产品名称	车床用螺纹滚压头加工视频螺纹滚压加工的材料要求精密螺纹滚压头
公司名称	苏州迈道纳自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:豪斯泰克horsetec 产地:苏州
公司地址	苏州相城经济技术开发区如元路8号
联系电话	0512-67591716 18151100339

产品详情

HORSETEC豪斯泰克螺纹滚压工具加工特点

- 1、超高的加工效率
- 2、使加工更经济实惠
- 3、加工时间更短超长的使用寿命
- 4、提升螺纹整体强度
- 5、高的表面粗糙度
- 6、提高设备稼动率
- 7、滚压不会产生铁屑
- 8、稳定的重复加工精度
- 9、北京轴向螺纹滚压头高质量选择、常用的螺纹规格
- 10、螺纹直径从0.4-200mm
- 11、非标和特殊牙型
- 12、北京轴向螺纹滚压头高质量选择、挤光加工、缩径

13、适合大多数工件

14, 北京轴向螺纹滚压头高质量选择、适合大多数材料15、滚花加工

名称：轴向螺纹滚压头

特点:高效率/高精度/高强度。滚压螺纹加工效率高，滚压一个M10*1.5长10MM的螺纹时间1秒

螺纹滚压的优点是：表面粗糙度小于车削、铣削和磨削。北京轴向螺纹滚压头高质量选择

成功的螺纹滚压取决于若干应用参数。在这些参数中有待滚压螺纹的类型、大径、节距和齿根深度等。螺纹滚压另外还要考虑的方面包括毛坯的压延性以及冷流动性等。

在进行滚压螺纹时，通过移动母材来将螺纹形状压到工件毛坯中。这种移动的一个关键参数是螺纹齿根深度。随着滚轮把将形成根部的材料错位，材料将从径向和轴向由根部流出。

由滚轮的位置将螺纹节径保持在预定尺寸，因此错位的材料实际上延长了工件毛坯。依据被滚压螺纹的尺寸和形状而定，与螺纹车削或切削相比，螺纹滚压可以节省15~20%的材料。在大批量生产中，这个数据就意味着很大一批原材料。

北京轴向螺纹滚压头供应商滚螺纹生产率较搓螺纹低，可用来滚制螺钉、丝锥等。

径向螺纹滚压

第三种螺纹滚轮是径向滚轮架。它用两个或三个辊子在工件毛坯旋转一次的过程中形成螺纹。

这种螺纹滚轮上的辊子通过偏心磨削。在每个辊子上由一个平坦部分开始，螺纹形状渐进完成。在平坦一侧开始浅浅的螺纹形状，在另一侧形成完整的形状。

工夹上的一个“三辊子”式径向架，用找正的平坦部分来形成间隙开口。这样工件毛坯可以定位成在辊子和成品螺纹零件之间退出而不损坏螺纹。“两辊子”式滚轮架采用相同的原理。

从内部来看，辊子通过释放附在旋转离合器上的张力弹簧而产生运动。一旦释放，工件或滚轮单元的旋转就会继续偏心辊子的向前运动，直至工件毛坯的转矩使离合器弹簧复位为止。

径向螺纹滚压头的工作范围为直径1/16~2英寸。与切向滚压头一样，螺纹长度不能超出螺纹滚轮的宽度。

螺纹滚压头加工方法一：螺纹磨削

主要用于在螺纹磨床上加工淬硬工件的精密螺纹,按砂轮截面形状不同分单线砂轮和多线砂轮磨削两种。单线砂轮磨削能达到的螺距精度为5~6级,表面粗糙度为R1.25~0.08微米,砂轮修整较方便。这种方法适于磨削精密丝杠、螺纹量规、蜗杆、小批量的螺纹工件和铲磨精密滚刀。多线砂轮磨削又分纵磨法和切入磨法两种。纵磨法的砂轮宽度小于被磨螺纹长度,砂轮纵向移动一次或数次行程即可把螺纹磨到zui后尺寸。切入磨法的砂轮宽度大于被磨螺纹长度,砂轮径向切入工件表面,工件约转1.25转就可磨好,生产率较高,但精度稍低,砂轮修整比较复杂。切入磨法适于铲磨批量较大的丝锥和磨削某些紧固用的螺纹。