

建筑顶托 建筑空心顶托 空心可调顶托

产品名称	建筑顶托 建筑空心顶托 空心可调顶托
公司名称	沧州厚川建筑器材有限公司
价格	6.00/套
规格参数	厚川:直径33毫米 33*500:壁厚3.2 河北盐山:高度500毫米
公司地址	河北沧州盐山开发区
联系电话	0317-6836558 15831737699

产品详情

建筑顶托 建筑空心顶托 空心可调顶托

空心顶托的加工为了获得较高的精度，工艺过程应考虑以下几点：

- (1) 对外圆和螺纹可分多次加工，逐步减少切削量，从而逐步减少切削力和内应力，减少加工误差，提高加工精度。
- (2) 每次粗加工外圆及粗加工螺纹后都要进行时效处理，以便消除内应力。丝杠的精度要求越高，时效处理的次数也越多。
- (3) 每次时效处理后都要重新打中心孔或修磨中心孔，以修正时效处理时产生的变形；并除去氧化皮等，使加工有可靠而精确的定位基面。
- (4) 每次加工螺纹前，先加二L丝杠外圆(切削量很小)，然后空心顶托外圆和两端中心孔作为定位基面加工螺纹，逐步提高螺纹加工精度。

丝杠加工过程中校直和热处理工序，是保证丝杠精度，防止弯曲变形的关键工序。但是校直本身会产生内应力，这对精度要求较高的空心丝杠来说是不利的。因为内应力有逐渐消失的倾向，由于内应力的消失会引起空心丝杠的变形，这就影响了丝杠精度的保持。所以，对精度要求高、直径较大的精密丝杠，在加工过程中不校直，而是采用加大径向总余量和工序间余量的方法

逐次切去弯曲变形，经多次时效处理和把工序划分的更细的方法来解决变形问题。

为避丝杠因自重引起弯曲变形，存放对应垂直放置，热处理时要在井式炉中进行。

一般不淬硬丝杠的螺纹经车削而成，而淬硬丝杠的螺纹在螺纹磨床上磨出螺纹。但对牙形半角大和大螺距、丝杠、螺纹的粗加工还是在淬硬前车削为好