

Производство ходовых трапецеидальных винтов

Как правило, **ходовые винты**, в промышленных масштабах производятся методом накатки резьбы раскатными роликами на специально предназначенном оборудовании. Поверхность таких винтов отличается повышенной твердостью (за счет сплющивания поверхностных слоев) и получается более гладкой. Данные особенности увеличивают износостойкость витков трапецеидальной резьбы и обеспечивают плавный ход гайки. В целом, одной из задач серийного производства является гарантированная повторяемость характеристик производимых изделий.

К сожалению, разнообразие предлагаемых диаметров и шагов винта, а также материалов, из которых они изготавливаются - оставляет желать лучшего. Как правило, материалы ограничены двумя видами импортных аналогов конструкционных сталей С15 и С40. Есть также ограничения по диаметрам и шагам винта, которые находятся в определенной зависимости. Ряд предлагаемых диаметров/шагов: Tr10*3; Tr12*3; Tr16*4; Tr20*4; Tr24*5; Tr30*6; Tr36*6; Tr40*7.

В тех случаях, когда параметры, предлагаемых готовых изделий не подходят по тем или иным причинам, можно рассмотреть вариант изготовления методом нарезания резьбы на универсальном токарном оборудовании по индивидуальному чертежу. Мы имеем возможность изготовления однозаходных и двухзаходных винтов с нестандартными диаметрами и шагами, с правой и левой резьбой, работаем с различными материалами. В общем случае рекомендуется выбирать материал гайки с меньшей твердостью, чем материал винта, например, часто используются **гайки из бронзы** Бр05Ц5С5 или БрАЖ9-4.

Различные материалы, из которых производятся **трапецеидальные винты**, требуют специального подхода при механической обработке. Учет подобных особенностей позволяет избежать задиров на витках резьбы. Отсутствие задиров приводит к снижению износа гайки и увеличению срока ее службы. При правильном подходе обеспечивается минимизация осевого люфта и хорошая плавность хода.

Нашими специалистами наработан ряд методик производства **ходовых трапецеидальных винтов** для обеспечения высокого качества изделий. Применение специализированного режущего инструмента и поверочных приспособлений позволяет контролировать все необходимые параметры произведенного винта до передачи его заказчику и установки в конечное оборудование. Строго выдерживаются такие параметры как профиль резьбы, точность шага (хода), допустимые биения, соосность и шероховатость поверхности.

Обратите внимание, что возможна отправка готового изделия в любой город РФ посредством одной из транспортных компаний. Для обеспечения сохранности при перевозке изделия смазываются и аккуратно упаковываются в картонные или деревянные короба, в зависимости от количества, размеров и веса изделий.

Так как нарезка винта достаточно трудоемкая операция, то **цена ходового винта** может находиться в достаточно широком диапазоне, который зависит от следующих факторов:

- материал винта
- диаметр и длина ходового винта (**нарезка резьбы** - наиболее трудозатратная операция)
- требования по точности
- маленький диаметр винта при большой длине
- наличие шпоночных пазов и других конструктивных элементов

Для заказа **изготовления ходового винта** необходимо прислать чертеж или эскиз требуемого изделия на [электронную почту](#) или с помощью формы на [сайте](#). Не забудьте указать контактную информацию для связи. После согласования с технологом будет сформировано коммерческое предложение с указанием сроков и стоимости изготовления.