

大型梯形丝杠螺纹公差 利兴机械 丝杠

产品名称	大型梯形丝杠螺纹公差 利兴机械 丝杠
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

丝杠加工的典型工艺过程

在丝杠的加工为了获得较高的精度，加工下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，使加工有可靠而确的定位基面。
- (4) 每次加工螺纹前，先加工二L丝杠外圆(切削量很小)，然后以丝杠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。

简述滚珠丝杆使用寿命的因素都有哪些？

- 1、 机床滚珠丝杆必须保持彻底的清洁并且用防锈油做好防护，应特别注意不可使尖锐物或者刀具撞击牙

型表面及不可让任何铁屑进入螺帽内部，而且组装滚珠丝杆轴端外径亦不可碰撞擦伤。

2、滚珠丝杆相对于直线导轨而言，在选择精度等级适用的滚珠丝杆可以参考TBI滚珠丝杆选型表，依组装标准程式安装，换言之，使在CNC工具机械上的精密研磨级滚珠丝杆，必须校正及选用合适的精密轴承组合。

转造级滚珠丝杆适用于精度较不高的场合，如包装机械...等，即可选用精度较不高的支撑轴承组合，特别重要是，避免轴承支撑座与螺帽偏心，大型丝杠用在那些设备上，造成负荷的不均。不均负载含径向力及扭矩，皆可能造成故障及寿命减低。

3、为了使滚珠丝杆达到寿命，建议您使用含有润滑剂之轴承用油，油脂必须保持填注及及珠槽上，以直接给油到螺帽内为佳。

4、特别注意，当安装到滚珠丝杆于机械上，请勿敲打螺帽或弯管，同时不可让螺帽与丝杆分离或过行程-螺帽部分行程离开丝杆，若是如此造成脱离珠槽。

5、选择合适的轴端支撑轴承组合，在CNC工具机上，建议采用斜角轴承(斜角: 60°)。

6、在螺杆两端应该安装防撞器或不出牙设计以避免螺帽过行程，导致螺杆的破坏。

7、滚珠丝杆建议使用伸缩式之保护套来保护，以避免受到环境中尘埃或铁屑的污染。若有碎屑或异物进入螺帽内，则会造成螺杆只剩十分之一寿命。采以伸缩式须要在法兰上加螺纹孔以固定之。

设计方面选用的材料要具有足够的强度性、耐磨性、减振性等优点。制造过程中的螺距、丝杠外圆的椭圆度，和丝杠的平衡度，螺距误差及加工过程丝杠面表面粗糙度，使加工中获得好的丝杠综合质量，大型梯形丝杠螺纹公差，可以大大降低丝杠引起的噪声。

另外，安装时要保证丝杠的平衡、同心，选配零部件的同时要符合大型丝杠的精度要求。并把零部件紧固。再者，丝杠，选用润滑油时，必须按照机床丝杠使用说明书来加油或者换油、选油，保证大型丝杠的工作环境的温度、湿度在额定的范围以内。

产品标签：梯形丝杆 梯形丝杠 山东梯形丝杆 山东精密梯形丝杠 大型丝杠 大型精密丝杠 山东大型丝杠 丝杠螺母 花键轴 大型花键轴 山东花键轴

大型梯形丝杠螺纹公差-利兴机械(在线咨询)-丝杠由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。济宁利兴精密机械制造有限公司是山东 济宁,机械加工的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在利兴机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创利兴机械更加美好的未来。