

滚珠丝杆加工 至扬五金 滚珠丝杆

产品名称	滚珠丝杆加工 至扬五金 滚珠丝杆
公司名称	东莞市至扬五金配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江街道新村社区赖屋牛路工业区6号
联系电话	17722350825

产品详情

滚珠丝杆

你知道大导程珠丝杆的特点吗?至扬小编告诉你哦!

1. 微型进料的可能性

大导程丝杠被认为是利用滚珠来运动的，所以起动转矩相对较小，不会出现滑动运动如爬行的现象，可以保证实现jing确的微进给。

2. 无侧隙，刚性高

大型铅滚珠丝杆可以添加压力，因为压力可使轴向间隙负数，然后获得相对较高的刚性(滚珠丝杆通过给滚珠压力，实际使用的机械设备和其他地方，因为滚珠的斥力可以使丝母部的刚性增强)。

3. 高速进给是可能的

大导程丝杠、发热小，可实现高速进给。

滚珠丝杠

精密高速滚珠丝杠需要考虑的一些问题

1.线性伺服进给系统的高速化是一个系统工程，系统中每个环节都要满足高速传动的要求。

2.滚珠丝杠副进给系统的最大加工速度与系统的转动惯量成反比，为了提高加速度，应对系统进行有限元分析及CAD优化设计，在满足动、静刚度的前提下，减少零件数量、优化零件参数并使其高强度、轻量化。

3.要同时选用与精密滚珠丝杠副匹配的高速滚动直线导轨。例如日本THK公司的SHS四方等载荷系列，SNR、SNS高刚度重载荷系列，滚珠丝杠选型，SSR超高速系列，其线速度可达200m/min以上。德国INA公司的腰鼓形滚柱直线导轨还可按用户要求配置“RUDS”阻尼滑座，使振幅降至原来的1/30，噪声明显下降，满足高速、重切削的要求。

4.要十分重视精密高速滚珠丝杠副在机床上的安装精度，它对提高临界转速 N_c 、定位精度，改善高速运转时的平稳性，滚珠丝杠价格，减小噪声等都起着不可忽视的作用。丝杠两端采用预拉伸高刚度支承结构，要严格保证丝杠两端支承与滚珠螺母的中心“三点同轴”。应选用滚珠丝杠的高刚度推力角接触轴承。

5.充分利用滚珠丝杠副的“同步性”特征，在高速加工中心中成对安装高速精密滚珠丝杠副，是提高伺服进给系统在高速时的稳定性，改善动态特性的有效措施。例如日本牧野铣床制作所的A55E型的卧式高速加工中心和新泻铁工的SPN50-H0型卧式高速加工中心以及丰田工机的EV33立式高速加工中心等都采用了双电动机双丝杠的驱动方式。

6.要在伺服进给系统中配置制动装置、柔性缓冲器、垂向传动时的自锁器等。

7.在选购和验收精密高速滚珠丝杠时，要与一般大导程滚珠丝杠区别开来，滚珠丝杠，并要求制造商提供订购产品的工作速度、加速度、精度、噪声、温升等检测数据。若使用Si3N4陶瓷球，应查看Si3N4陶瓷球的精度、硬度、表面粗糙度、压馈负荷的检验证书。若选用空心强冷丝杠，还应查看深孔的直线度，与外圆的同轴度的检验结果。为了确保高速运转时的可靠性，还应查看丝杠轴、螺母、循环返回装置的原材料及热处理检验报告。

哪些问题阻碍了滚珠丝杠的发展？

以车代磨、以铣代磨已成为当前机械加工工艺的主要研究对象。滚珠丝杠是一种典型的以磨削工艺为主的零件，研究其以车代磨、以铣代磨对于整个滚珠丝杠行业来说具有重要的意义。

硬铣螺纹技术在欧洲已被研究多年，并于20世纪80年代推出了数控旋风铣床，现已广泛应用于滚珠丝杠螺纹加工，磨削工艺已基本废弃。在国内，虽然滚珠丝杠硬铣技术应用已有10多年的历史，但是滚珠丝杠螺纹加工还是以磨削为主。硬铣技术在被加工零件材料、铣削刀具和切削参数等方面还存在一些问题，成为阻碍硬铣技术在滚珠丝杠领域应用发展的瓶颈。

滚珠丝杠加工-至扬五金-滚珠丝杠由东莞市至扬五金配件有限公司提供。东莞市至扬五金配件有限公司位于东莞市万江街道新村社区赖屋牛路工业区6号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前至扬五金在五金配件中享有良好的声誉。至扬五金取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。至扬五金全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司还是从事精密模组生产商，精密模组报价，精密模组批发的厂家，欢迎来电咨询。

