

# 内循环SCI型SCI8010-4-TBI滚珠丝杆

产品名称	内循环SCI型SCI8010-4-TBI滚珠丝杆
公司名称	天津福业动力机械科技发展有限公司
价格	320.00/个
规格参数	
公司地址	天津华苑产业区梅苑路9号9号楼4门704单元（注册地址）
联系电话	022-83717179 13132097161

## 产品详情

### 单螺母副的检测与维修

对于单螺母滚珠丝杠，丝杠螺母副之间的间隙是不能调整的。如检测出丝杠螺母副存在间隙。首先检查丝杠和螺母的螺纹圆弧是否已经磨损，如磨损严重，必须更换全套丝杠螺母。

如检查磨损轻微，就可以更换更大直径的滚珠来修复。首先检测出丝杠螺母副的大间隙，换算成滚珠直径的增加，然后选配合适的滚珠重新装配。这样的维修是比较复杂，所需时间长，要求技术水平高。

#### d) 螺母法兰盘与工作台连接没有固定好而产生的间隙

这个问题一般容易被人忽视，因机床长期往复运动，固定法兰盘的螺钉松动产生间隙，在检查丝杠螺母间隙时高把该故障因素先排除，以免在修理时走弯路。

#### e) 滚珠丝杠螺母副运动不平稳、噪音过大等故障的维修。

滚珠丝杠螺母副运动不平稳和噪音过大，大部分是由于润滑不良造成的，但有时也可能因伺服电机驱动参数未调整好造成的。

#### 2) 轴承、丝杠螺母副润滑不良

机床在工作中如产生噪音和振动，在检测机械传动部分没有问题后，首先要考虑到润滑不良的问题，很多机床经过多年的运转，丝杠螺母自动润滑系统往往堵塞，不能自动润滑。可以在轴承、螺母中加入耐高温、耐高速的润滑脂就可以解决问题。润滑脂能保证轴承、螺母正常运行数年之久。

#### 3) 伺服电机驱动问题

有的机床在运动中产生振动和爬行，往往检测机械部分均无问题，不管怎样调整都不能消除振动和爬行。经仔细检查，发现伺服电机驱动增益参数不适合实际运行状况。调整增益参数后，就可消除振动和爬

行。