

滚珠丝杆螺母 至扬五金 滚珠丝杆

产品名称	滚珠丝杆螺母 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

滚珠丝杆的螺帽型式：

S型螺帽

此种型式是由gang珠滚动于螺杆与螺帽之间的满槽而前进，再经由循环器两端之路径做回流。循环方式类似于E型螺帽。

此型之循环器的gang珠，会沿着螺纹的方向运行，加上gang珠之隔音如防压设计，所以运转时的噪音将被消抵。此外，S型螺帽的安装空间跟其他型螺帽相比较小，所以特别适合高速及轻负荷之设计。

U.I型螺帽

此种型式是由gang珠沿着内循环循环器满槽，斜斜的越过螺杆牙峰，滚珠丝杆螺母，回到到原点。一般为一卷gang珠一次循环。

此种型式螺杆至少要有一端完全通牙，适用于螺杆径较小，采用金属循环器。

K型螺帽

此种螺帽法兰为四孔安装孔，适用于微小型丝杆。循环原理同I型相同，但不同循环时，循环位置皆位于相同角度之键槽上，

E型螺帽

此种型式是兼具外循环式及内循环式特点，在gang珠滚动于螺杆与螺帽之间的满槽而前进，在螺

帽的尾端由端盖循环器道引至螺帽本体的回流孔中，一般与外循环相同为多卷gang珠一次循环，只是少了外循环管。

滚珠丝杆

为什么滚珠丝杠要采用预拉伸？具体参考数值是多少？

据介绍，国外的铝合金加工端铣时，进给速度已经达到70 m / min，这在一般的滚珠丝杠传动上是难以实现的为带中空强冷的滚珠丝杠传动图。为了减少滚珠丝杠受热变形，滚珠丝杠加工，在支承法兰处通入恒温油循环冷却以保持在恒温状态了工作。

滚珠丝杠在工作时会发热，其温度高于床身。丝杠的热膨胀将使导程加大，影响定位精度。为了补偿热膨胀，可将丝杠预拉伸。预拉伸量应略大于热膨胀量。发热后，热膨胀量抵消了部分预拉伸量，使丝杠内的拉应力下降，但长度却没有变化。需进行预拉伸的丝杠在制造时应使其目标行程(螺纹部分在常温下的长度)等于公称行程(螺纹部分的理论长度等于公称导程乘以丝杠上的螺纹圈数)减去预拉伸量。拉伸后恢复公称行程值。减去的量称为“行程补偿值”。

预紧方式，滚珠丝杠，包括双螺母垫片预紧、双螺母齿差预紧、双螺母螺纹预紧、单螺母变位导程预紧、单螺母增大钢球预紧，等。预紧力的大小，可按zui da轴向载荷的1/3计算；当zui今晚、

大轴向载荷无法计算时，可取额定动载荷的1/20 ~ 1/10。zui大轴向载荷：机器承受zui大负荷时滚珠丝杠副的传动力，它为切削力在滚珠丝杠轴向的分力与导轨摩擦力之和（此时导轨摩擦力是由工作台、工件、夹具三者总的重量以及切削力在垂直导轨方向的分量共同引起。）经过预拉伸（即加入预紧力），可消除轴向间隙，增加滚珠丝杠副的刚性，减少滚珠体、丝杠及螺母间的弹性变形，达到更高的精度。

滚珠丝杠的噪声处理

滚珠丝杠的噪声处理首先分析原因：

润滑不良或螺母内部有杂质；

滚珠、螺母内部滚道或螺杆滚道损坏；

安装不良；

丝杠同心度或圆跳过大或螺杆弯曲；

许多情况下需要制造商对丝杠按用户要求专门加工后再提供，TBI滚珠丝杠，因此订购时经常需要用户附加丝杠加工图纸。为了既保证滚珠丝杠机构的性能，又方便用户进行必要的二次加工，一般只对丝杠有效螺纹部分进行淬火热处理，丝杠其余部位仍可进行机械加工。

滚珠丝杠螺母-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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点

击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事上银直线导轨，THK直线导轨，TBI直线导轨的厂家，欢迎来电咨询。