

# 不锈钢丝杠|镀锌丝杠|高强度丝杠

|      |                                      |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 不锈钢丝杠 镀锌丝杠 高强度丝杠                     |
| 公司名称 | 邯郸市永睿紧固件销售有限公司                       |
| 价格   | 2.00/个                               |
| 规格参数 | 品牌:永睿<br>型号:M24<br>产地:河北邯郸           |
| 公司地址 | 河北省邯郸市永年区临洺关镇河北铺标准件产业城东区第6幢25号（注册地址） |
| 联系电话 | 13230052907                          |

## 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，使加工有可靠而精确的定位基面。
- (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。

丝杠加工过程中校直和热处理工序，是保证丝杠精度，防止弯曲变形的关键工序。但是校直本身会产生内应力，这对精度要求较高的丝杠来说是不利的。因为内应力有逐渐消失的倾向，由于内应力的消失会引起丝杠的变形，这就影响了丝杠精度的保持。所以，对精度要求高、直径较大的精密丝杠，在加工过程中不较直，而是采用加大径向总余量和工序间余量的方法逐次切去弯曲变形，经多次时效处理和把工序划分的更细的方法来解决变形问题。

为避丝杠因自重引起弯曲变形，存放对应垂直放置，热处理时要在井式炉中进行。