

滚珠丝杆加工 滚珠丝杆 至扬五金

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 滚珠丝杆加工 滚珠丝杆 至扬五金 |
| 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

滚珠丝杠长度的选择标准

滚珠丝杠长度有两个概念，一个是全长，另一个是螺纹长度。有些厂家只计算全长，但有些厂家需要提供螺纹长度。螺纹长度中也有两个部分，一个是螺纹全长，一个是有效行程。前者是指螺纹部分的总长度，后者是指螺母直线移动的理论最大长度， $\text{螺纹长度} = \text{有效行程} + \text{螺母长度} + \text{设计裕量}$ （如果需要安装防护罩，还要考虑防护罩压缩后的长度，一般按防护罩最大长度的 $1/8$ 计算）。

在设计绘图时，丝杠的全长大致可以按照一下参数累加： $\text{丝杠全长} = \text{有效行程} + \text{螺母长度} + \text{设计余量} + \text{两端支撑长度}$ （轴承宽度+锁紧螺母宽度+裕量）+动力输入连接长度（如果使用联轴器则大致是联轴器长度的一半+裕量）。特别需要注意的是，如果长度超长（大于3米）或长径比很大（大于70），上银滚珠丝杆，最好事先咨询厂家销售人员可否生产，总体的情况是，国内厂家常规最大长度3米，特殊品16米，国外厂家常规品6米，特殊品22米。当然不是说国内厂家就不能生产更长的，只是定制品的价格比较离谱。推荐：长度尽量选6米以下，超过的用齿轮齿条更划算了。

滚珠丝杆

详细解读滚珠丝杠的工作原理

滚珠丝杠副是丝杠与螺母间以滚珠为滚动体的丝杠副，是回转运动与直线运动相互转换的新型装置

。其工作原理在丝杠和螺母上分别加工出圆弧形螺旋槽，滚珠丝杆，这两个圆弧格合起来便形成了螺旋滚道，在滚道内装入滚珠。丝杠和螺母上都加工有圆弧形的螺旋槽，当它们对合起来就形成了螺旋滚道。在滚道内装有滚珠，当丝杠与螺母相对运动时，滚珠沿螺旋槽向前滚动，在丝杠上滚过数圈以后通过回程引导装置，逐个地又滚回到丝杠与螺母之间.构成一个闭合的回路。当丝杠相对螺母旋转时，滚珠在螺旋滚道内滚动，迫使二者发生轴向相对运动.为避免滚珠从螺母中滚出来，在螺母的螺旋槽两端设有回程引导装置，使滚珠能返回丝杠螺母之间构成一个闭合回路，由于丝杠与螺母之间是滚动摩擦，仅在滚珠之间存在滑动摩擦。

如何提高滚珠丝杠的预紧力

机械上经常使用到的滚珠丝杠，在滚珠丝杠副中对螺母施加预紧力，可以提高丝杠的轴向刚度和定位精度。因此，若只考虑丝杠的刚度及定位精度，滚珠丝杠加工，显然是预紧力越大越有利，可以更好地去除由弹性变形所引起的轴向间隙。而过小的预紧力即使去除了轴向间隙，但不一定就提高了刚度。

对于如何提高滚珠丝杠的预紧力，在一些机械上常会用到丝杠，可以将回转运动转化为直线运动，我们今天来分析一下如何提高预紧力。

因为预紧力能足以去除预紧螺母的低刚度区的存在。由于双螺母预紧段的丝杠与螺母元件间均存在有误差，因而可能产生某一小段接触变形后紧些，其接触刚度就高，而某一小段接触变形后松些，则接触刚度低的现象。要提高轴向接触刚度，预紧力要足够大，以去除这种低刚度区的存在，滚珠丝杠选型，才能达到提高轴向刚度的目的。

滚珠丝杠的预紧力高低很重要，因此使用丝杠时要多注意，预紧力要足够高。以上分析希望有所帮助，有意向联系我公司。

滚珠丝杠加工-滚珠丝杠-至扬五金由东莞市至扬五金配件有限公司提供。“直线导,滚珠丝杠,交叉导轨,精密模组,滚珠花键”选择东莞市至扬五金配件有限公司，公司位于：东莞市万江街道新村社区赖屋牛路工业区6号，多年来，至扬五金坚持为客户提供好的服务，联系人：邓先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。至扬五金期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司还是从事上银滚珠花键轴，滚珠花键套公司，TBI滚珠花键厂家的厂家，欢迎来电咨询。