

丝杠 利兴机械 济宁利兴丝杠厂

产品名称	丝杠 利兴机械 济宁利兴丝杠厂
公司名称	济宁利兴精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济宁市高新区王因镇
联系电话	15264783836

产品详情

丝杠加工时机床、刀具、夹具、量具的选择

机床的选择 车削：车床 CA6140 平面磨削：平面磨床 M820 外圆磨削：外圆磨床 M1432A

丝杠磨削：丝杆磨床 S7432 1) 机床的主要规格尺寸应与加工零件的外廓尺寸相适应。

2) 机床的精度应与工序要求的加工精度相适应。 3) 机床的生产率与加工零件的生产类型相适应。

4) 机床选择应结合现场的实际情况 2.6.2刀具的选择 数控车床上用的刀具应满足安装调试方便，刚性好，精度高，耐用度好等要求，根据零件的外形结构，加工需要如下刀具：45° 硬质合金端面车刀，菱形外圆车刀，外切槽刀，外螺纹刀，中心钻，键槽铣刀。 2.6.3 夹具的选择 单件小批生产，应尽量选用通用夹具；大批大量生产，应采用高生产率的气液传动的夹具。夹具的精度应与加工精度相适应。 2.6.4 量具的选择 (1) 单件小批生产应选用通用量具；大批大量生产应采用各种量规和一些高生产率的检具。量具的精度应与加工精度相适应。

(2) 工时定额与劳动生产率 工时定额(T_0)是指在一定的生产条件下制订出来的完成单件产品(如一个零件)或某项工作(如一个工序)所必须消耗的时间。包括基本时间(T_b)、辅助时间(T_a)、技术服务时间(T_c)、组织服务时间(T_g)、休息和生理需要时间(T_n)。其中： $T_c + T_g + T_n = (T_b + T_a)$ 则工时定额 $T_0 = (T_b + T_a) (1 + \quad)$ 劳动生产率是指工人在单位时间内制造的合格品数量，或者指制造单件产品所消耗的劳动时间。劳动生产率一般通过时间定额来衡量。(3) 切削用量的选择

1) 主轴转速的确定 车外圆是主轴转速

主轴转速应根据允许的切削速度和工件的直径来选择。计算公式为： $n = 1000 v / \pi D$ 。

车螺纹是主轴转速 在车削螺纹时，车床的主轴转速将受到螺纹的螺距 P 大小，驱动电机的升降频特性，以及螺纹插补运算速度等外种因素影响对于不同的数控系统，推荐不同的主轴转速选择范围。公式为 $N = (1200/P) \cdot K$ 式中， P —被加工螺纹螺距， K —保险系数，一般取 80.2) 进给速度的确定

进给速度是数控机床切削用量中的主要参数。确定进给速度的原则：

当工件的质量要求能得到保障时，为提高生产率，可选择较高的进给速度，一般在 100 ~ 200mm/min 范围内选取。

再切断加工深孔或用高速刀具加工时，宜选择较低的进给速度，一般在 20 ~ 50mm/min 范围内选取。

当加工精度，表面粗糙度要求较高时，进给量应选小一些，一般在 20 ~ 50mm/min 范围内选取。

3) 背吃刀量的选择

背吃刀量根据机床，济宁利兴丝杠厂，工件，刀具的刚度来决定，在刚度允许的条件下应尽可能使背吃刀等于工件的加工余量，批量梯形丝杠定制，这样就可以减少走刀次数，提高

生产率，为了保证加工表面质量，可以留少许加工余量，一般为0.2~0.5 mm。车削用量的具体规划如下：精车时，首先尽可能大的背吃刀量，其次选择一个较大的进给量，利兴多头螺纹丝杠加工，后确定一个合适的切削速度，精车时，加工表面要求较高，加工余量不大且均匀，丝杠，因此选择较小的背吃刀量和进给量。刨削和铣削加工切削用量包括主轴转速（切削速度）进给速度，背吃刀量和侧吃刀量。切削用量的大小对切削力，切削功率，刀具磨损，加工质量和加工成品均有显著的影响。为了保证刀具的耐磨度，切削用量的选择方法是：先选择背吃刀量或侧吃刀量，其次确定进给速度，后确定切削速度。

济宁利兴精密机械制造有限公司--是一家生产镀铬丝杠，发黑丝杠，调质丝杠，高频丝杠，淬火丝杠，发蓝丝杠，镀锌丝杠，不管你对丝杠有什么要求，济宁利兴精密机械制造有限公司都能替你完成，梯形丝杠价格低，质量高，工期短，欢迎新老客户来图加工，来厂考察。有能力，批量加工生产梯形丝杠。

产品标签：梯形丝杠 梯形丝杠 山东梯形丝杠 山东精密梯形丝杠 大型丝杠 大型精密丝杠 山东大型丝杠 花键轴 大型花键轴 山东花键轴 光轴等

滚珠丝杠和梯形丝杠的优缺点：

滚珠丝杠，定位精度高，工作时克服阻力小（是梯形丝杠的1/50），缺点是价格高，无定位自锁功能；梯形丝杠：正好相反。

滚珠丝杠和梯形丝杠的区别：

- 1) 滚珠丝杠运动时是滚动摩擦，梯形丝杠是滑动摩擦；
- 2) 滚珠丝杠摩擦力小于梯形丝杠，只有梯形丝杠的1/3；
- 3) 滚珠丝杠的螺母和螺杆之间有滚珠作为滚动体，梯形丝杠螺母和螺杆直接接触；
- 4) 滚珠丝杠螺母的小径大于螺杆的大径，梯形丝杠螺母的小径小于螺杆的大径；
- 5) 输出的扭力一样的情况下，滚珠丝杠需要的电机驱动力小于梯形丝杠；
- 6) 滚珠丝杠因为是滚动摩擦，不会产生梯形丝杠容易出现的爬行现象；
- 7) 滚珠丝杠因启动扭力小，灵活，可以进行微动操作。

丝杠-利兴机械-

济宁利兴丝杠厂由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。济宁利兴精密机械制造有限公司是山东 济宁，机械及工业制品项目合作的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在利兴机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创利兴机械更加美好的未来。