Tr60*20p10丝杆 丝杆 利兴机械

产品名称	Tr60*20p10丝杆 丝杆 利兴机械
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

丝杠螺纹牙型角度不一样，代表的丝杠螺纹不一样。

29度牙型角：代表是英制蜗杆的螺纹。

30度牙型角：代表是梯形丝杠的螺纹。梯形丝杠市常见的传动配件之一，一般机床传动配件选用梯形丝杠来代替，梯形丝杠由于滑动丝杠结构简单，制造方便，所以在机床上应用比较广泛。滑动丝杠的牙型多为梯形。这种牙型比三角形牙酬具有效果高，

传动性能好，精度高，加工方便等优点。

40度牙型角：代表是蜗杆的螺纹。

55度牙型角：代表是英制丝杠螺纹。

60度牙型角：代表是普通丝杠螺纹。

梯形丝杆进行检验的方式

一：首先如果需要对梯形丝杆进行校直的话，我们首先应该选择手工的校直方式，将梯形丝杆直接放置在u型的铁块上，之后将已经开口且磨成圆形的扁铲放置在梯形丝杆凸起的位置，Tr65*28p14左丝杆，使用大锤对其进行敲击，使用百分表来进行找正，需要重复进行多次。

二：其次需要对梯形丝杆进行整体的弯曲的话，小编建议还是使用压力机来完成，同样将梯形丝杆放置到u型的铁块上，将带有圆形的胎具放在梯形丝杆的下面。我们可以用肉眼来进行观察，同样使用百分表对其进行找正，需要重复多次。

三、后梯形丝杆在正常使用之后发现还存在整体的弯曲的话，但是弯曲的程度比较小的时候，我们还是需要使用手工来对其进行校直，方式和之前是一样的。

以上三种方式都是专门用于梯形丝杆的校验使用，三种方式的校验方式相同，终达到的效果也是一样的，所以在选择上客户还是应该根据其自身的需求来选择。

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(To)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（Tb）、辅助时间（Ta）、技术服务时间(Tc)、组织服务时间（Tg）、休息和生理需要时间（Tn）。其中： Tc+ Tg+ Tn=（Tb+ Ta） x β 则工时定额 To=（Tb+ Ta） x （1+ β） 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 ①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=1000v/ITd。 ②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)-K式中，Tr60*20p10丝杆，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，丝杆，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，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，Tr50*8丝杆定制，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，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，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，被吃刀量和侧吃刀量。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：先选择被吃刀量或侧吃到量，其次确定进给速度，后确定切削速度。

Tr60*20p10丝杆-丝杆-利兴机械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在机械及工业制品项目合作这一领域倾注了诸多的热忱和热情，利兴机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创**。相关业务欢迎垂询，联系人：全经理。