

利兴机械 传动件丝杆丝母生产 丝杆丝母

产品名称	利兴机械 传动件丝杆丝母生产 丝杆丝母
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

丝杆与螺母的配合，有好多客户都想丝杆螺母耐磨，丝杆丝母，首先在选材料上，丝杆好采用40Cr或45调质，螺母选用铜件【锡青铜，黄铜，大直径丝杆丝母价格，铝青铜】等。利兴有方法，非标丝杆丝母加工，丝杆做好以后在丝杆的表面镀上1.5mm的硬铬，这样能起到防锈，耐磨的作用，丝杆的寿命会更长。这样丝杆螺母配合起来来回运转耐磨度会更高。

丝杠螺母差动传动机构原理及结构 一般机床工作台的直线进给运动采用丝杠、螺母副传动来实现。工作台进给的直线运动速度取决于丝杠与螺母之间的相对转动速度。设固定在工作台上的丝杠每分钟转1000转，用轴承固定在床身上的螺母2每分钟转1001转，它们各自转速都很高，但相对转速差每分钟只有1转。若螺距为10mm，则每分钟工作台就获得 10 mm的直线运动。由此能得到工作台低速进给。这就是丝杠螺母差动传动。就是铣床工作台的丝杠螺母差动传动实用结构图。丝杠1安装在工作台上，螺母7装在传动箱公体上，传动箱固定在床身上。固定齿轮13与滑动齿轮11齿数相同，齿轮13装在主动轴14上，并用平键2联接，随主动轴一起转动。滑动齿轮11镶有铜套12，可在轴14上转动和滑动。齿轮13、14端面都有牙嵌式牙齿。位置是工作台慢速进给位置。此时齿轮11与齿轮13右端面上的牙相结合，使两齿轮联接成一体与主动轴14一起同轴转动。丝杠齿轮4与螺母齿轮6相差一齿。丝杠齿轮4用滑键5和滑键套3及

丝杠联接在一起同轴转动。丝杠和滑键套锥无相对转动，但可沿丝杠上的滑键槽相对滑

移

济宁利兴精密机械制造有限公司成立以来，严格管理，广纳人才，加速产品，各种高精密机床，生产大型丝杠，高强度梯型丝杠，配有梯型螺母，订做各种异型件，我厂拥有多台精密螺纹磨床、CNC螺母加工中心、梯形精密车床，加工各种规格丝杠，也可订做各种长短双头丝杠。自产自销，传动件丝杆螺母生产，惠，质量可靠！

“利兴”牌梯形丝杠副，丝杠，螺母材料选用合理，具有，高强度，转动灵活，松紧一致，（因中径变动量0.01-0.04）可互换，无杂音等特点。更合适于各种类铣床的选用

利兴机械(图)-传动件丝杆螺母生产-丝杆螺母由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。济宁利兴精密机械制造有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械及工业制品项目合作具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司还是从事大型丝杠，大型丝杠定制，大型丝杠螺母的厂家，欢迎来电咨询。