

# 全传科技滚珠花键 旋转式滚珠螺杆 安庆螺帽旋转式滚珠螺杆

产品名称	全传科技滚珠花键 旋转式滚珠螺杆 安庆螺帽旋转式滚珠螺杆
公司名称	全传科技（苏州）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市相城经济技术开发区澄阳街道富元路富阳工业坊3号厂房二层1001
联系电话	13771773049 13771773049

## 产品详情

滚珠丝杠的安装：

滚珠丝杠的安装：

滚珠丝杠安装数控机床的进给系统要获得较高的传动刚度，除了加强滚珠丝杠螺母本身的刚度之外，滚珠丝杠正确的安装及其支承的结构刚度也是不可忽视的因素。螺母座及支承座都应具有足够的刚度和精度。通常都适当加大和机床结合部件的接触面积，以提高螺母座的局部刚度和接触强度，新设计的机床在工艺条件允许时常常把螺母座或支承座与机床本体做成整体来增大刚度。

为了提高支承的轴向刚度，安庆螺帽旋转式滚珠螺杆，选择适当的滚动轴承也是十分重要的。国内目前主要采用两种组合方式。一种是把向心轴承和圆锥轴承组合使用，其结构虽简单，但轴向刚度不足。另一种是把推力轴承或向心推力轴承和向心轴承组合使用，其轴向刚度有了提高，但增大了轴承的摩擦阻力和发热而且增加了轴承支架的结构尺寸。

### 滚珠丝杠螺母根据预压方法分类

#### 【滚珠丝杠螺母根据预压方法分类】

定位预压方式:

双螺母方式（BNFN、DKN和BLW型）是在2个螺母中间插入调整片施加预压的方式。

错位预压方式

（SBN、BIF、DIK、SBK和DIR型）与双螺母方式相比体积小，是不使用调整片，而通过改变螺母中间螺

纹槽的螺距来施加予压的方式。

### 定压予压方式

(JPF型)在螺母的几乎正中间位置,设置一个弹簧结构,通过改变螺母中央螺纹沟槽的螺距来施加予压的方式。

### 滚珠丝杆的选用与安装

- (1)在螺杆两端应该安装防撞器或不出牙设计以避免螺帽过行程,旋转式滚珠螺杆,导致螺杆的破坏。
- (2)滚珠丝杆建议使用伸缩式之保护套来保护,以避免受到环境中尘埃或铁屑的污染。若有碎屑或异物进入螺帽内,则会造成螺杆只剩十分之一寿命。採以伸缩式须要在法兰上加螺纹孔以固定之。
- (3)若您选用内循环或端盖式循环的滚珠丝杆,则其一端螺纹必须出牙且肩部较大尺寸,必须小于根径0.5~1.0mm,若要求肩部尺寸大于根径亦可,但将有螺纹线留于肩部上便于螺帽装入。

全传科技滚珠花键-旋转式滚珠螺杆-安庆螺帽旋转式滚珠螺杆由全传科技(苏州)有限公司提供。全传科技(苏州)有限公司是从事“线性滑轨,滚珠螺杆,滚珠花键等”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:范经理。