

盐城滚珠螺杆 全传科技滚珠花键 滚珠螺杆SFNI

产品名称	盐城滚珠螺杆 全传科技滚珠花键 滚珠螺杆SFNI
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

旋风切削

旋风切削：

旋风切削(旋风铣)是一种高的效率的螺纹加工方法，适用于批量较大的螺纹粗加工，其工艺是用硬质合金刀对螺纹进行高速铣削，滚珠螺杆DFM，它具有刀具冷却好、生产效率较高的优点。精度要求不高的螺纹，可用此法~次完成切削加工。用装在高速旋转刀盘上的成形刀头从工件上铣削出螺纹的螺纹加工方法，因铣削速度很高，切屑飞溅如旋风而得名。旋风切削梯形螺纹的精度~般可达7~9级(JB2886-81)，表面粗糙度Ra5~0.63。

滚珠丝杆在低速运动时候要怎样保持平稳

滚珠丝杆在低速运动时候要保持平稳性

1、导轨的刚度

导轨在外力的情况下会不会被影响到精细度，滚珠螺杆SFY，这是一定要考虑到。导轨的刚度如果不够，会直接影响到平衡力，使得不能够有效的保持直线运动。为了弥补导轨的刚度问题，可以适当考虑加大导轨尺寸或者是其它一些辅助导轨提高刚度的方法。

2、低速运动保持平稳性

在低速运动过程中，非常容易出现爬行的情况，这种时候就要考虑到低速运动过程中的平稳性还有导轨之间的润滑程度问题。适当的低速运动中，保持一定的摩擦力可以比较容易控制速度，有效提高它的精度。

(1)滚珠丝杆热处理时于靠近肩部加工的螺纹牙部份有10~20mm长度须保持软化，滚珠螺杆SFNI，以便于加工肩部。此区域会标示记号于产品图面上。如您有特殊之要求请与产品连繫。

(2)过大的预压力将造成摩擦扭矩的大增及温昇效应而使得预期寿命的减短。但太低的预压力，会使得滚珠丝杆刚性不足及增加失步(lost motion)的可能性。于CNC工具机的使用上，盐城滚珠螺杆，以不超过8%动负荷为预压力的较大值；于自动化X-Y平台机构以不超过5%动负荷为预压力的较大值。

(3)当您需要与螺杆轴分离并再组合时，必须透过一个外径小于螺杆根径0.2~0.4mm的管子，参考公式M37接于螺杆出牙的一端，将螺帽旋出，套内管中。

盐城滚珠螺杆-全传科技滚珠花键-滚珠螺杆SFNI由全传科技（苏州）有限公司提供。“线性滑轨,滚珠螺杆,滚珠花键等”选择全传科技（苏州）有限公司，公司位于：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，多年来，全传科技坚持为客户提供好的服务，联系人：范经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。全传科技期待成为您的长期合作伙伴！