

# 苏州导位螺丝 苏通机械公司 导位螺丝规格

产品名称	苏州导位螺丝 苏通机械公司 导位螺丝规格
公司名称	无锡苏通机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区钱桥镇钱桥经济开发配套区1-2#
联系电话	13961772889 13961772889

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡苏通机械有限公司

### 大型梯形丝杆的选材与加工;

(1)大型梯形丝杆的主要损坏形式，一般丝杠( 7级精度)为弯曲及磨损; 6级精度丝杠为磨损及精度丧失或螺距尺寸变化

(2)大型梯形丝杆材料应具有足够的力学性能，不易产生磨裂，能得到低的表面粗糙度和低的加工残余内应力，丝杆热处理后具有较高硬度，少淬火变形和残余奥氏体常用于不要求整体热处理至高硬度的材料，有45、45#调质，40Mn、40Cr、T10、T10A、T12A、T12等.淬硬丝杠材料，苏州导位螺丝，有GCr15、9Mn2V、CrWMn、GCr15、SiMn、38CrMOAIA等

(3)大型梯形丝杆热处理:一般丝杠:正火(45钢)或退火(40Cr)，除应力处理和低温时效，调质和轴颈、方头高频淬火与回火精密不淬硬丝杠:

【苏通机械】在细长丝杠加工刀具选择是应该注意哪些问题

1.车细长丝杠外圆，粗车时，选择75度细长粗车刀，精车时选择90度左细长轴车刀，车刀几何形状。

2.精车梯形螺纹选择磨有分削槽的高速钢梯形螺纹精车刀。

3.车削外圆及粗车Tr55\*12螺纹时，选择C630\*3000mm型车床或CW6130\*3000mm型车床，导位螺丝规格，精车梯形螺纹时，选用SG8630型丝杠车床。

## 多头丝杠厂家教您怎样去检测、维修丝杠

### a) 单螺母副的检测与维修

对于单螺母滚珠丝杠，丝杠螺母副之间的间隙是不能调整的。如检测出丝杠螺母副存在间隙。首先检查丝杠和螺母的螺纹圆弧是否已经磨损，如磨损严重，导位螺丝生产厂家，必须更换全套丝杠螺母。

如检查磨损轻微，就可以更换更大直径的滚珠来修复。首先检测出丝杠螺母副的zui大间隙，换算成滚珠直径的增加，然后选配合适的滚珠重新装配。这样的维修是比较复杂，所需时间长，要求技术水平高。

### b) 螺母法兰盘与工作台连接没有固定好而产生的间隙

这个问题一般容易被人忽视，因机床长期往复运动，固定法兰盘的螺钉松动产生间隙，导位螺丝价格，在检查丝杠螺母间隙时zui高把该故障因素先排除，以免在修理时走弯路。

### c) 滚珠丝杠螺母副运动不平稳、噪音过大等故障的维修。

滚珠丝杠螺母副运动不平稳和噪音过大，大部分是由于润滑不良造成的，但有时也可能因伺服电机驱动参数未调整好造成的。

苏州导位螺丝-苏通机械公司-导位螺丝规格由无锡苏通机械有限公司提供。无锡苏通机械有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！