

# 利兴机械 Tr80 90大型丝杠 丝杠

产品名称	利兴机械 Tr80 90大型丝杠 丝杠
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

丝杠冷校。冷校也存在以下两种情况：一是在粗车前丝杠毛坯料的校直，以保证粗车后车圆；一是螺纹粗车后，在半精车或精车螺纹前进行。其作用和热校直相同，保证加工顺利进行和提杠加工后的几何精度。冷校直的方法有两种，通常采取的方法是在手压床上进行，毛坯料校直是在手压床工作台上垫两个等高的V形铁支承工件。半成品校直则用手压床的两顶住丝杠的中心孔支承。这种方法是用百分表找到丝杠弯曲部分的点，用压床的压头直接压点（压半成品时中间需垫木板），使工件产生塑性变形，使变曲度控制在工艺要求范围内。这种方法校直的工件，在经过精加工或热处理后，工件有可能会反弹回去，即全部或部分恢复到校直前的状态，造成工件精加工后的精度丧失，影响产品质量五、切削方式的改变

校直一般分冷校和热校两种，视工艺要求和坯料情况而定。1.热校。通常在两种情况下采用热校直。一是在热处理后进行（丝杠一般进行调质处理），以消除粗加工和热处理中所产生的弯曲变形。其方法是在工件热处理后，当工件冷却到一定程度时，检查工件变形大小，如超过图样技术要求，需进行校直，一般用手压床上进行，校到工艺要求以内。这样校直，工件不易回弹，保证工作精加工之后的质量。另一种热校方法是在半精加工后进行，其方法是将半精加工后的工件校直后，在一定温度的油池内浸泡，使工件校直过程中的应力得到消除，工件内部组织稳定，精加工之后不易再变回去（恢复到校直前的状态），使工件精加工后的精度得以长期保持。此方法一般用于精度要求较高的丝杠。

丝杠螺母是分为单螺母和双螺母，丝杠，一般单螺母的承载负荷是没有双螺母大，使用周期也没有双螺母寿命长，在以后的保养和维护也没有双螺母方便。

但是现在有好多厂家选用的是：偏移导程的预压方式，增加循环圈数，加长螺母的使用长度，但这个和双螺母的负载差不多，但是长久使用寿命和精度不如双螺母的好，但是厂家在加工的过程当中，Tr100\*12大型丝杠，大大节约了加工的成本，减少了零件数，就相当于减少加工的各个环节，所以成本就会很低

。所以选型要根据设备的要求，满足做设备的条件，才是好的，不要盲目追求，英制丝杠定制，高负荷的丝杠，会对机器的成本增加很多，丝杠的一个级别价格就会相差好多。

这是本人长期销售和维修丝杠，所得到的一些见解，希望能对于你有所帮助。

丝杠也是一个看似简单的传动件，也是复杂的加工工艺在里面。

所以一些有实力的厂家，济宁利兴精密机械有限公司对丝杠的螺母负载，和螺母的长度会要严格的要求。

利兴机械(图)-Tr80 90大型丝杠-丝杠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位于山东省济宁市高新区王因镇。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前利兴机械在机械及工业制品项目合作中享有良好的声誉。利兴机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。利兴机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司还是从事丝杠螺母，大型丝杠螺母，丝杠螺母定制的厂家，欢迎来电咨询。