

利兴机械 梯形螺杆配合 河北梯形螺杆配合

产品名称	利兴机械 梯形螺杆配合 河北梯形螺杆配合
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

数控车床滚珠丝杠断裂原因有那些？

校核数控车床横向滚珠丝杠的轴向力、截面抗拉、抗扭强度、计算安装误差产生的弯曲应力;拉伸、扭转和拉弯组合交变应力下的疲劳强度及其安全系数，得出结论:横向滚珠丝杠的断裂与设计、使用、安装精度及设备磨损无关;不论横向滚珠丝杠是否超过使用寿命其断裂都是因为丝杠表面的初始裂纹和材料内部缺陷造成的低应力脆断。

数控机床滚珠丝杠的使用寿命规定在1~1.5万h，梯形螺杆配合，按每天工作8h，每年251个工作日计算，大约可运行5~7.5年。但是许多数控车床横向滚珠丝杠达不到这个运行时间就发生了断裂。有些经济型数控车床横向滚珠丝杠的寿命还不到一年。从滚珠丝杠断口的宏观形貌分析，早期断裂的滚珠丝杠都属。

滚珠丝杠不顺畅有跳动的原因，滚珠丝杠有跳动的原因是什么呢？很多的朋友都不是很清楚，其实滚珠丝杠不顺畅有跳动的原因是有很多种，那下面我厂的技术人员给大家说说滚珠死杠不顺畅的原因。

1、丝杠加工的问题

(1)、丝杠或者螺帽珠槽表面粗糙

(2)、螺帽或者螺帽真圆度超出公差范围

(3)、丝杆或螺帽的导程误差或者圆直径超出公差范围

(4)、反相器组装不当

(5)、大小或者硬度不均

以上的问题不该在的产品中发生才是

2、超过行程

过行程会造成会六七的损坏或者凹陷，电梯梯形螺杆菌配合，甚至回流管的断裂，而造成无法正常运转：在这恶劣的运转条件下，可能造成丝杆或者螺帽珠槽表面的剥离。过行程发生的原因可能发生于机台设定、极限开关失效或撞车，为防止造成滚珠丝杆进一步的损坏，重新安装滚珠丝杆须让人事重新检修。

4、回流管损坏

回流管在安装时受到严重的撞击，回流管可能造成凹陷及引发前述相同的问题。

5、偏心

如果螺帽座与不同心时会产生径向负荷，两者偏心量太大时会造成丝杆弯曲，甚至偏心的情况，不足以造成明显的丝杆弯曲时，异常磨损仍持续发生，河北梯形螺杆菌配合，并使得丝杆精度迅速下降；而螺帽额定的预压力越高偏心境地的要求越高。

6、丝杆与螺帽座子结合不当

螺帽安装时倾斜或偏心会造成异常负载，使用马达连接旋转时会产生电压不稳。

7、搬运时造成滚珠丝杆的损坏

丝杠加工的典型工艺过程

在丝杠的加工为了获得较高的精度，加工下工艺过程应考虑以下几点：

(1) 对外圆和螺纹可分多次加工，逐步减少切削量，从而逐步减少切削力和内应力，机床配件梯形螺杆菌配合，减少加工误差，提高加工精度。

(2) 每次粗加工外圆及粗加工螺纹后都要进行时效处理，以便消除内应力。丝杠的精度要求越高，时效处理的次数也越多。

(3) 每次时效处理后都要重新打中心孔或修磨中心孔，以修正时效处理时产生的变形；并除去氧化皮等，使加工有可靠而确的定位基面。

(4) 每次加工螺纹前，先加工二L丝杠外圆(切削量很小)，然后以丝杠外圆和两端中心孔作为定位基面加工：螺纹，逐步提高螺纹加工精度。

利兴机械(图)-梯形螺杆配合-河北梯形螺杆配合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实力不俗，信誉可靠，在山东 济宁 的机械及工业制品项目合作等行业积累了大批忠诚的客户。利兴机械带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司还是从事光轴加工，光轴定制，光轴生产的厂家，欢迎来电咨询。