

传动T型丝杆螺母 传动T型丝杆 利兴精密机械

产品名称	传动T型丝杆螺母 传动T型丝杆 利兴精密机械
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

普通丝杠螺纹也称连接丝杠螺纹，按照计量单位的不同可分为米制丝杠螺纹和公制丝杠螺纹和英制丝杠螺纹，传动T型丝杆，3种。按照丝杠螺纹大小可分为粗牙丝杠和细牙丝杠，按照线数的多少可分为单线丝杠螺纹和多线丝杠螺纹，按照丝杠螺纹的结合形式及用途的不同，将普通丝杠螺纹分为三类：紧固丝杠螺纹，紧密丝杠螺纹，传动丝杠螺纹等。

调质钢丝杠有碳素调质钢和合金调质钢两大类，不管是碳钢还是合金钢，其含碳量控制比较严格。

如果含碳量过高，传动T型丝杆加工，调质后工件的强度虽高，但韧性不够，如含碳量过低，韧性提高而强度不足。为使调质件得到好的综合性能，一般含碳量控制在0.30~0.50%。调质淬火时，要求工件整个截面淬透，使工件得到以细针状淬火马氏体为主的显微组织。通过高温回火，得到以均匀回火索氏体为主的显微组织。小型工厂不可能每炉搞金相分析，一般只作硬度测试，这就是说，淬火后的硬度必须达到该材料的淬火硬度，回火后硬度按图要求来检查。工件调质处理的操作，必须严格按工艺文件执行，我们只是对操作过程中如何实施工艺提些看法。

对于梯形丝杠而言，轧制工艺优于切割（车床铣削）工艺。因为轧制的丝杠表面更加坚固，且表面光洁度更好，另外，轧制工艺可以用来处理长棒材，然后可以切割成任意长度。轧制丝杠的精度可以优于每英尺0.003英寸。如需更高的精度，则应考虑使用磨制工艺。磨制丝杠可以实现每英尺0.0003英寸或更优的精度。但是，传动T型丝杆图纸，磨制工艺的成本要高得多（10倍）

建议对梯型丝杠采用油润滑，特别是油池润滑或滴油润滑法更有效。油池润滑是适当的方法，因为这种方法可以满足苛刻的条件，例如高速、重负荷或外部热传递，并且使梯型丝杠冷却。滴油润滑适合于中低速度和中轻负荷的情况。请根据表2中显示的条件选择润滑油。

传动T型丝杆螺母-传动T型丝杆-利兴精密机械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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。利兴机械——您可信赖的朋友，公司地址：山东省济宁市高新区王因镇，联系人：全经理。同时本公司还是从事花键轴，花键轴厂家，花键轴加工的厂家，欢迎来电咨询。