

南通滚珠丝杠 0601滚珠丝杠 帝比特

产品名称	南通滚珠丝杠 0601滚珠丝杠 帝比特
公司名称	苏州帝比特精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市吴江区菀坪镇菀坪东路112号
联系电话	13776139091 13776139091

产品详情

滚珠丝杠在工作时会发热，其温度高于机床，滚珠丝杠的热膨胀将使导程加大，影响定位精度，2525滚珠丝杠，为了补偿热膨胀，可将丝杠预拉伸。预拉伸量应略大于热膨胀量，发热后，3220滚珠丝杠厂家提供，热膨胀量抵消了部分预拉伸量，使丝杠内的应力下降，但长度却没有变化。需进行预拉伸的丝杠在制造时应使用其目标行程等于公称行程减去预拉伸量，拉伸后恢复公称行程值，减去的量成为“行程补偿值”。

滚珠丝杠是什么

滚珠丝杠作为一种高xiao、jie能的传动和定位元件，具有高xiao快捷、jie能、零间隙高刚度传动、跟踪灵敏、环境污染和环境适应性强等特点。是各类数控机床不可替dai的关键功能部件，其制造水平在很大程度上影响着数控机床的发展，滚珠丝杠副节距偏差是重要的验收项目之一，产生错误的原因往往是多方面的，分析方法众多且复杂，为了提高滚珠丝杠副的精度等级，国内外采用了越来越多的误差补偿技术，但需要大量的实验数据。

滚柱丝杠的主要参数

精度

一般来说，普通机械采用C7，0601滚珠丝杠多少钱，C10级，数控设备一般采用C5，C3级(C5较多，南通滚珠丝杠，国内大部分数控机床都是C5级)，航空制造设备，精密投影及三坐标测量设备等一般采用C3，C2精度。

另外，C7，C10级-般采用轧制方法制造，C5级及以上采用研磨方法制造。

综上所述，非标设计常用的滚珠丝杆精度等级为C7 ()轧制方法制造或有些人称为转造)，而对滚珠丝杆精度等级有更高的要求，C5 (研磨方法制造)也够用了。当然还是要说一句要具体问题具体分析。

南通滚珠丝杠-0601滚珠丝杠多少钱-

帝比特(推荐商家)由苏州帝比特精密机械有限公司提供。苏州帝比特精密机械有限公司是江苏苏州,五金配件的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在帝比特领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创帝比特更加美好的未来。