

橡胶机械专用滚珠丝杆直线传动配件

产品名称	橡胶机械专用滚珠丝杆直线传动配件
公司名称	东莞市锦荣自动化科技有限公司
价格	1.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:FOTEK/阳明 类型:橡胶热压成型机
公司地址	东莞市南城街道白马社区塘岩村五巷57号一楼
联系电话	86-076922810279 13712818962

产品详情

滚珠丝杠的安装

滚珠丝杠副作为数控机床的进给传动链，其装配形式和精度决定了数控机床的定位精度，也影响着进给轴插补运行的平稳性。

一、滚珠丝杠副安装形式及受力

控机床进给轴常见的丝杠支撑有如下几种形式：

1、一端固定——一端自由

丝杠一端固定，另一端自由。固定端轴承同时承受轴向力和径向力，这种支承方式用于行程小的短丝杠或者用于全闭环的机床，因为这种结构的机械定位精度是最不可靠的，特别是对于长径比大的丝杠（滚珠丝杠相对细长），热变性是很明显的，1.5m长的丝杠在冷、热的不同环境下变化0.05~0.10mm是很正常的。但是由于他的结构简单，安装调试方便，许多高精度机床仍然采用这种结构，但是必须加装光栅，采用全闭环反馈。

2、一端固定——另一端支承

滚珠丝杠一端固定，另一端支承。固定端同时承受轴向力和径向力；支承端只承受径向力，而且能作微小的轴向浮动，可以减少或避免因丝杠自重而出现的弯曲，同时丝杠热变形可以自由的向一端伸长。这种结构使用最广泛，目前国内中小型数控车床、立式加工中心等均采用这种结构。3、两端固定丝杠两端均固定。固定端轴承都可以同时承受轴向力，这种支承方式，可以对丝杠施加适当的预紧力，提高丝杠支承刚度，可以部分补偿丝杠的热变形。对于大型机床、重型机床以及高精度镗铣床常采用此种方案。但是，这种tbi滚珠丝杠的调整比较繁琐，如果两端的预紧力过大，将会导致丝杠最终的行程比设计行程

要长，螺距也要比设计螺距大。如果两端锁母的预紧力不够，会导致相反的结果，并容易引起机床震动，精度降低。所以，这类丝杠在拆装时一定要按照原厂商说明书调整，或借助仪器（双频激光测量仪）调整。

东莞市锦荣自动科技有限公司

专业提供台湾原装直线传动系统，有需要的朋友欢迎来电咨询：13712818962 刘r

本产品的加工定制是是，品牌是FOTEK/阳明，类型是橡胶热压成型机，型号是SGUR36，电动机功率是1000（KW）