

河南传动梯形螺杆 济宁利兴精密机械 传动梯形螺杆配合

产品名称	河南传动梯形螺杆 济宁利兴精密机械 传动梯形螺杆配合
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

丝杠的热处理

首先要求对毛坯进行热处理，由于精密级和一普通级两类丝杠用料不同，它们的热处理方式也就不同。毛坯的热处理要求:(1)消除毛坯制造产生的内应力;(2)控制硬度以适应机械加工的切削性能，一般切削硬度控制在HBS140~248之间为宜。

通常含碳量在0.25%~0.5%的中碳钢用正火，含碳量0.5%~0.8%的亚共析钢或共析钢用退火。对于含碳量在0.8%~1.2%的过共析钢，由于其组织中存在粗片状珠光体及网状渗碳体，硬度比较高，要采取球化退火热处理(球化退火是将毛坯加热到750~780 后，以40~40 /时的速度冷却至500~550 ，然后在空气中自然冷却)。

7、基面的选择

由于热处理使丝杠产生变形，而又不允许有冷直法校直，河南传动梯形螺杆，必须用切削方法纠正。如果仍采用原来的中心孔就会使加工余量过大。另外，中心孔本身也会有变形，因此对于淬硬丝杠采用切去原中心孔，重新打中心孔(后一次修正中心孔工序除外)的方法。在重新打中心孔之前，找出丝杠径向圆跳动量为大的圆跳动量的一半的两点，而后用中心支架支撑在这两点上并按外圆找正，切去原米的中心孔，重新打中心孔，这样就可使总加工余量减少很多。对于淬硬丝杠只能采用每次研磨中心孔的方法进行修正。

加工丝杠时，理论上是以中心孔为主要基面，外圆为辅助基面。实际上，在加工螺纹时，外圆本身的圆柱度和圆度，跟刀套与丝杠的配合精度，跟刀套与两连线的同轴度都成为影响螺纹加工精度的因素。因此工艺过程应为:在热处理后先加工外圆，再加工螺纹，以加工后的外圆定位。这样，终磨时外圆精度要求也相应地提高。(end)

滚珠丝杠和滚珠丝杠副的特征比较，滚珠丝杠副是由滚珠丝杠、滚珠螺母和滚珠组成的部件。滚珠丝杠副在丝母部分的构造上有独到之处。按滚珠的循环方式可分为1、回球器式；2、端环式；3、弯管式。滚珠丝杠副与丝母之间设有滚珠转动沟道，传动梯形螺杆精度，滚珠对沟道产生轴向负载，滚珠在丝杠轴周围做滚动运动之后，传动梯形螺杆配合，进入镶在丝母内部的弯管口内，并沿弯管再次向负载区循环，从而进行无限滚动运动。这种产品是滚珠丝杠副中品种丰富的普及型产品，可广泛用于各种用途。

滚珠丝杠副可用润滑来提高耐磨性及传动效率。润滑剂分为润滑油及润滑脂两大类。润滑油用机油、90~180号透平油或140号主轴油。润滑脂可采用锂基油脂。润滑脂加在螺纹滚道和安装螺母的壳体空间内，而润滑油通过壳体上的油孔注入螺母空间内。

丝杠螺纹的主要参数

梯形丝杠下料：根据客户图纸要求下料，传动梯形螺杆规格，下料到客户要求，下料后校直加工，平端面，打中心孔，二次校直，车外圆到客户图纸尺寸留磨量，二次校直，磨外圆到客户图纸尺寸要求，车梯形丝杠螺纹，到客户图纸尺寸，有键槽的铣键槽车螺纹，三次校直，包装。

7) 丝杠螺旋升角 ——在中径圆柱面上螺旋线的切线与垂直于螺旋线轴线的平面的夹角。

8) 丝杠牙型角 ——螺纹轴向平面内丝杠螺纹牙型两侧边的夹角
9) 牙型斜角 ——丝杠螺纹牙型的侧边与丝杠螺纹轴线的垂直平面的夹角。对称牙型

各种丝杠螺纹（除矩形螺纹）的主要几何尺寸可查阅有关标准——公称尺寸为螺纹外径对管螺纹近似等于管子的内径。

螺旋副的自锁条件为：

螺旋副的传动效率为：

克服轴向力Q匀速上升所需的圆周力

河南传动梯形螺杆-济宁利兴精密机械-传动梯形螺杆配合由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。“直线导轨,大型丝杠,梯形丝杠,螺母,光杠,主轴,花键轴”就选济宁利兴精密机械制造有限公司(www.jnlxjx.cn),公司位于:山东省济宁市高新区王因镇,多年来,利兴机械坚持为客户提供好的服务,联系人:全经理。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。利兴机械期待成为您的长期合作伙伴!