

乌鲁木齐电主轴 久越机械 磨床电主轴

产品名称	乌鲁木齐电主轴 久越机械 磨床电主轴
公司名称	马鞍山市久越机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区九博科技园181号
联系电话	18949552994 18949552994

产品详情

精密高速电主轴是数控机床领域的一项新技术

它是电机与主轴的有机结合。高速度的数控机床主传动系统取消了轮系和齿轮传动。通过使用内置电机直接驱动机床主轴，使机床主传动链长缩短为零，实现了机床“零传动”。该电机与机床主轴的传动结构为“二合一”，使主轴部件相对独立于机床的传动系统和整体结构，因而可制成“主轴单元”，俗称“电主轴”。在这六个方面主要有应用。

切削中心电主轴，零转速锁定功能。适用于数控铣床及加工中心机床，具有高速、高精度、低速大扭矩的特点，具有自动松拉、准速度、准停机、零速度锁功能。

电轴包括：轧制、切割、离心、试制及其它电轴。高速离心电主轴广泛应用于分离、粉碎、喷雾、试验等高速离心领域；高速旋转电主轴可加工空调器中螺纹铜管；电主轴可驱动、测试、切割等。

怎样延长数控机床电主轴的使用寿命

当数控车床处在空闲状态时，电主轴应始终保持为数控系统通电，便于在车床锁定时能够空转。雨季空气湿度大时，应每日通电，数控柜内的湿度应利用电器元件本身的加热来驱除潮气，以确保电器元件的稳定性和可靠性。

数控系统硬件控制部分的维修保养，每年应安排维修人员检查一次。检查参考电压是否在要求范围内，如电源模块输出电压、数控单考电压等，乌鲁木齐电主轴，检查系统各电气元件连接有没有松动，电主轴厂家，风扇运行是否正常，磨床电主轴，灰尘是否清除，检查伺服驱动器与主轴驱动器连接可靠，除尘。

为了更好地检测各功能模块中使用的存储器备用电池的电压是否正常，应依据制造商的要求定期更换。针对长期停机的机床，应每个月开始运转4小时，以增加数控机床电主轴的使用寿命。每次加工完成后，操作者应将掉落在拖车、导轨等上的碎屑清理干净，工作结束前，伺服轴应返回原点并停机。

电主轴单元凸出的问题是内藏式主电动机的发热。由于主电动机旁边就是主轴轴承，如果主电动机的散热问题解决不好，还会影响机床工作的可靠性。主要的解决方法是采用循环冷却结构，分外循环和内循环两种，冷却介质可以是水或油，使电动机与前后轴承都能得到充分冷却。

主轴轴承是电主轴的核心支承，也是电主轴的主要热源之一。当前精密高速电主轴，大多数采用角接触陶瓷球轴承。因为陶瓷球轴承具有以下特点：

由于滚珠重量轻，离心力小，动摩擦力矩小。

因温升引起的热膨胀小，使轴承的预紧力稳定。

弹性变形量小，刚度高，德国电主轴，寿命长。

由于电主轴的运转速度高，因此对主轴轴承的动态、热态性能有严格要求。合理的预紧力，良好而充分的润滑是保证主轴正常运转的必要条件。采用油雾润滑，雾化发生器进气压为0.25~0.3MPa，选用20#透平油，油滴速度控制在80~100滴/min。润滑油雾在充分润滑轴承的同时，还带走了大量的热量。前后轴承的润滑油分配是非常重要的问题，必须加以严格控制。进气口截面大于前后喷油口截面的总和，排气应顺畅，各喷油小孔的喷射角与轴线呈15°夹角，使油雾直接喷入轴承工作区。

乌鲁木齐电主轴-久越机械-磨床电主轴由马鞍山市久越机械制造有限公司提供。马鞍山市久越机械制造有限公司是从事“电主轴”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：俞总。