

# 昆明电主轴 磨削电主轴 久越机械

产品名称	昆明电主轴 磨削电主轴 久越机械
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

### 油气润滑技术在高速电主轴的应用

目前，高速电主轴在不断地向高速化方向发展，而电主轴的润滑冷却对实现电主轴的高速化具有极其重要的作用。电主轴在高速运转条件下，除了内置式电机外，滚动轴承是另一个主要热源，必须选择合理的润滑方式、润滑剂等，从而有效地降低温升，减少电主轴的热变形，延长电主轴的使用寿命。高速电主轴厂家

之前，电主轴采用的润滑方式一般是干油润滑和油雾润滑，由于干油润滑摩擦阻力大使温升提高，增加了摩擦损失和驱动力，浪费了能源；虽然油雾润滑消除了干油润滑的缺点，但对环境产生了污染。

油气润滑是将少量的润滑油不经雾化而直接由压缩空气定时、定量地沿着的油气管道壁均匀地被带到润滑区。润滑油起润滑的作用，电主轴厂家，而压缩空气起推动润滑油运动及冷却轴承的作用。油气始终处于分离状态，昆明电主轴，这有利于润滑油的回收，而对环境却没有污染。

实践证明，广州高速电主轴采用油气润滑，具有较理想的润滑冷却效果。随着人们环保意识的增强和对该技术认识的进一步深入，油气润滑会逐步替代干油润滑和油雾润滑。

### 影响机械电主轴回转精度的因素有哪些？

随着高速加工技术的迅猛发展和日益广泛的应用，各工业部门、特别是航空航天、汽车工业、模具加工和摩托车工业等，高速电主轴，对高速数控机床的需求量与日俱增。数控机床的电主轴也开始向着高精度、高刚度和高速度发展，在数控机床中，电主轴通常采用变频调速方法。所以主要影响机械电主轴回转精度的因素有哪些？

#### 1.轴承误差

轴承误差包括滑动轴承内孔或滚动轴承滚道的圆度误差，滑动轴承内孔或滚动轴承滚道的波度，滚动轴承滚子的形状与尺寸误差，轴承定位端面与轴心线垂直度误差，轴承端面之间的平行度误差，轴承间隙以及切削中的受力变形等。

## 2. 主轴误差

主要包括主轴支承轴颈的圆度误差、同轴度误差(使主轴轴心线发生偏斜)和主轴轴颈轴向承载面与轴线的垂直度误差(影响主轴轴向窜动量)。

## 3. 主轴系统的径向不等刚度及热变形

从以上可以看出影响机械电主轴回转精度的主要原因就是轴承磨损，轴及接触面磨损。

机床主轴传动方式：

### 1、 主轴功能部件

将原动机与主轴传动合为一体，组成一个独立的功能部件，如用于磨削加工的各类磨床用主轴部件或用于组合机床的标准主轴组（又称主轴单元）。们的共同特点是主轴本身无变速功能，主轴转速的调节可采用机械变速器或与电气、液（气）压控制等方式，但可调范围小。

### 2、 有变速功能的传动

为了简化结构、在传动设计时，将主轴当做传动变速组，常用变速副是滑移齿轮组。为了保证主轴传动精度及动平衡，可将固定齿轮装于主轴上或在主轴上装换档离合器，这类传动副多装与两支承中间。对于不频繁的变速，可用交换齿轮、塔轮结构等，此时变速传动副多装于主轴尾端。

### 3、 固定变速传动方式

这种传动方式是为了将主轴运动速度（或扭矩）调整到适当范围。考虑到受力和安装、调整的方便，固定传动组可装在两支承之外，尽量靠近某一支承，以减少对主轴的弯矩作用，或采用卸荷机构。常用的传动方式有齿轮方式、带传动、链传动等。

昆明电主轴-磨削电主轴-久越机械(诚信商家)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在机械及工业制品项目合作这一领域倾注了诸多的热忱和热情，久越机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：俞总。