

# 无锡电主轴 电主轴生产厂家 久越机械

产品名称	无锡电主轴 电主轴生产厂家 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

### 高速电主轴选购时要注意的问题？

为保证高速电主轴工作的稳定性，在主轴上装有用来测量温度、位移和振动的传感器，电主轴价格，以便对电机、轴承和主轴的温升、轴向位移和振动进行监控。那么我们在选购高速电主轴时要注意什么问题？

1、在选择电主轴时，一定要关注你的应用场合，不同的应用场合的接口是不同的，另外一定要弄清楚你的功率要求，以及在此功率下对应的转速，小型电主轴，这一点很关键，因为同样是1kW，在1000转和10000转的要求下电主轴的外形尺寸是相差很多的，所以工况一定要准确。

2、磨用电主轴一般都是恒扭矩设计的电机，电机的较高转速和功率以及电压的关系是等比关系，电压和功率随电主轴转速的增加线性增加。电流维持基本恒定不变，由于扭矩和电流的关系是线性关系，所以称这种制式的电主轴为恒转矩制电机。

磨用电主轴的设计一般兼顾的转速范围比较小，通常是较高转速的80%-100%，电主轴生产厂家，同时还要兼顾砂轮的较高许用线速度，因此一般在使用时不能既用高速小砂轮又用低速大砂轮，同时磨用电主轴由于转速分档比较接近，用户完全可以分开选择不同的磨削要求，以更大更好的发挥电主轴的工作能力和效率潜力。

3、所使用的刀具的接口一定要明确，这也是有原则的，一般情况下BT50的接口转速只能在8000RPM一下的电主轴中使用，无锡电主轴，BT40的接口可以在18000RPM下的电主轴中使用，如果要更高的转速，刀具接口需要选择相应的HSK等高速刀具接口，高速电主轴上配用的ER弹簧夹头或者SD弹簧夹头也是有一定的许用较高转速的。

### 高速电主轴 高速电主轴

数控机床大多采用变频调速电动机。变频调速电动机具有较硬的机械特性，稳定性良好；无转差损耗，

；接线简单、控制方便、价格低；能率的平滑调速，而且转速高、功率大，速度变换迅速、可靠；能无级变速等特点。

变频调速电动机一般常见的机械故障表现为电机发热、振动、噪声等。电机发热：

首先排除电器故障引起的电机发热，机械故障一般是电机轴承损坏、轴承间隙大导致电机转子高速旋转时与定子摩擦或者轴承缺润滑脂引起的，散热排风扇不工作或者损坏等。

确定电轴承预紧力：主轴轴承预紧力与机床主轴转速、刚度和载荷有关，轴承预紧力的增加可提高主轴的刚度，但轴承滚道摩擦、损耗等会产生热量。如果热量无法及时散发，则会严重影响机床精度，因此，轴承预紧力应通过测试或试验确定。根据多次反复试验，并参考国内外电主轴轴承预紧力的研究结果，确定预紧量为0.002~0.005mm。通过实测同组同向轴承内、外环高低差值，可确定内、外隔套的高低差，并通过配研得出，隔套两端面平行度允差为0.002mm。

无锡电主轴-电主轴生产厂家-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。“电主轴”选择马鞍山市久越机械制造有限公司，公司位于：马鞍山市博望区博望镇九博路181号，多年来，久越机械坚持为客户提供好的服务，联系人：俞总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。久越机械期待成为您的长期合作伙伴！