

## STAR主轴维修十种故障处理

产品名称	STAR主轴维修十种故障处理
公司名称	昆山泊思奥机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山市花桥镇花安路171号1号楼517室（注册地址）
联系电话	15250232951 15250232951

## 产品详情

STAR主轴维修十种故障处理 造成主轴电动机转矩无法传动，切削时主轴转矩不足，产生报警，数控机床自动停机。通过更换新的主轴传动带加以排除。（4）主轴传动机构中的离合器、联轴器连接、调整过松或磨损，造成主轴电动机转矩传动误差过大，切削时主轴振动强烈。产生报警，数控机床自动停机。通过调整、更换离合器或联轴器加以排除。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。当前高速电主轴，大多数采用角接触陶瓷球轴承。日本的MORI-SEIKI、NTC、MAZAK、MITSUBISHI、TOYO、TAIYO、KOYO无心磨、IZUMI、ENSHU、YASDA、HAMAI等；韩国的DAEWOO、KMT（KP）；台湾的品牌如SPINDER、KCG、THETA、PARFAITE、WT、CHEVALIER等。电主轴定期维护如下：1.电主轴的轴向跳动一般要求为0.002mm(2 μm)，每年检测2次。2.电主轴内锥孔的径向跳动一般要求为0.002mm(2 μm)，每年检测2次。3.电主轴芯棒远端(250mm)径向跳动一般要求为：0.012mm(12 μm)，每年检测2次。4.蝶形弹簧的涨紧力要求为：16~27KN(以HSK63为例)每年检测2次。