

## THZ 62.06 雕刻机电台湾电主轴 Collet 3.175~6mm详情

产品名称	THZ 62.06 雕刻机电台湾电主轴 Collet 3.175~6mm详情
公司名称	深圳市特力威科技有限公司
价格	120000.00/件
规格参数	kW (S1):1.8kW (S1) 最高频率:200Hz 主轴电压:3 300V
公司地址	深圳市前海深港合作区临海大道59号海运中心口岸楼第3层309号-B383
联系电话	13925531502

### 产品详情

电主轴高转速、高精度、低噪音、内圈带锁口的结构更适合喷雾润滑。主要用途在于数控机床、机电设备、微型电机、压力转子。电主轴参数1.电机参数:功率-转速特性曲线图,扭矩-转速特性图2. 主轴的刚性(径向刚度和轴向刚度,磨的主轴主看前端轴承内孔孔径是多大,因为刚性主要是由前端刀具端的轴承决定,轴承越大主答轴的刚性越好,但同时轴承越)3.静态精度(基本不用看,因为这是标准了,大家都基本能做得出来)4.动态性能(高转速情况时的振动值,噪音,温度等)电主轴具备高精度、高性能且坚固可靠,适合磨削、铣削、钻孔等应用,适用于需要性能、扭矩和速度的加工任务。定期(半年)清洁主轴油气润滑系统,清洁油气润滑泵及润滑油管,清洗过滤网;检查气源,每周或定期释放空压机干燥机中的冷凝水,保证气源干燥;添加机床厂家规定使用的润滑油。磨用电主轴的电机参数制式通常标注S6制工作制,有S6-40%、S6-60%等几种,这是与磨削的工作特性所分不开的,磨削时一个工件的磨削拍节通常包括,快速进刀、磨削、退刀、修砂轮等几个步骤,电机功率的消耗不是恒定的负载,而且在磨用电主轴电机的设计上我们通常要提高其过载能力,因此,在看磨削电主轴的参数时会看到S1和S6两组参数,S6通常比S1高出较多,一是与电机工作制有关,一是与电机的过载能力有关,标注S6制功率表明电机可以在30s~120s内短时过载到该功率制,长期使用只能按S1制使用,这一点是与其他电主轴不太相似的地方,一定要注意。电主轴的技术指标和参数很多,终端用户要对电主轴进行检测及预防性维修,需要确定适合的参数和指标,才能进行预防性维修和检测。以下对几个影响主轴正常使用的关键参数进行解读。电主轴是高速加工机床的关键重要部件,在模具制造、汽车零配件、航空航天、医疗器械等众多领域广泛应用。电主轴寿命一般在10 000h左右,主轴检测、保养及预防性维修对于保证其正常运转、减少停机时间,延长使用寿命有重要意义。电主轴轴承内、外圈配合表面磨损,破坏了轴承与壳体、轴承与轴的配合关系,导致轴线偏离了正确的位置,在轴在高速运动时产生异响。当轴承疲劳时,其表面金属剥落,也会使轴承径向间隙增大产生异响。此外,轴承润滑不足,形成干摩擦,以及轴承松旷后,保持架松动损坏也会产生异响。电主轴的起停机状态主轴的起停机状态一般是用来检查和测定主轴从0到指定速度及从指定速度到0时主轴的振动状态,测出某个速度或转速范围的共振峰值,以便在正常加工时避开这个速度或转速范围,以保护电主轴及保证加工精度、表面加工质量等。磨用电主轴一般都是恒扭矩设计的电机,电机的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,由于转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。当前维

修过较多电主轴都是出现严重发热，主轴轴承抱死，无法旋转，几乎处于报废状态时才送来修理。但是此时电主轴已经严重受损，主轴轴承、拉刀机构、旋转部件、密封部件和主轴锥套等都需要修理或更换，有些严重损坏的电主轴的定子线圈由于过热、密封损坏等原因出现线圈绝缘下降、短路现象。我们公司的宗旨：以德为本，以诚取信，以诚信为根本，以质量为基础，以速度求效益”的经营方针来满足广大客户的需求。