

TH 170.03 铣床台湾电主轴HSK A63免费咨询

产品名称	TH 170.03 铣床台湾电主轴HSK A63免费咨询
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	套筒外径:72mm 刀把接口/砂轮法兰/砂轮锁固面:客制化 刀把接口/心轴中心直径:客制化
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

每天开机后操作员必须检查电主轴的冷却水流地工作状态，要检查水泵是否正常工作，要检查冷却水是否被水垢、微生物污染，要检查管路状态是否正常，必须要保证冷却水正常循环。在选择电主轴时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，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高速刀具接口，数控铣削电主轴上配用的ER弹簧夹头或者SD弹簧夹头也是有一定的许用高转速的。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。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。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。电主轴定子绝缘性检测及三相阻值平衡检测。定子对地绝缘 50M Ω ，三相阻值不平衡量 2%。

电主轴高速电机技术：电主轴是电动机与主轴融合在一起的产物，电动机的转子即为主轴的旋转部分，理论上可以把电主轴看作一台高速电动机。关键技术是高速度下的动平衡。电主轴高速轴承技术：电主轴通常采用复合陶瓷轴承，耐磨耐热，寿命是传统轴承的几倍；有时也采用电磁悬浮轴承或静压轴承，内外圈不接触，理论上寿命无限。长期使用劣质冷却液且未保养更换造成冷却循环通道生锈堵死，主轴温度过高轴承等零件损坏。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。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。我们公司始终秉承“用户至上，质量为本”的经营宗旨，开拓创新，勇于进取，不断完善提高生产技术水平，建立健全生产、销售和服务体系，竭诚为广大客户提供优良的产品和服务，在业内树立了良好的信誉和口碑。