

THGZ 80.03 15万转磨床台湾电主轴一站式服务

产品名称	THGZ 80.03 15万转磨床台湾电主轴一站式服务
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	品牌:鈞达 主轴电压:3 300V 套筒外径:72mm
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

机床一般采取强制循环油冷却的方式对电主轴的定子及主轴轴承进行冷却，即将经过油冷却装置的冷却油强制性地为主轴定子外和主轴轴承外循环，带走主轴高速旋转产生的热量。机床另外，为了减少主轴轴承的发热，还必须对主轴轴承进行合理的润滑。磨用电主轴的设计一般兼顾的转速范围比较小，通常是转速的80%-****，同时还要兼顾砂轮的许用线速度，因此一般在使用时不能既用高速小砂轮又用低速大砂轮，否则会因为低速功率不够大而导致大砂轮磨削的效果和效率比较低差，另外由于大砂轮本身的自重，高速电主轴轴承承载能力不能满足其要求而导致主轴轴承寿命的急剧降低，精度寿命大大缩短。

检查电主轴几何精度。如果几何精度不好，会造成加工震刀、产品加工尺寸超出公差范围、刀具损耗严重等情况。根据情况不同，可以采取锥孔电镀研磨甚至更换主轴轴承等措施，对主轴进行修复。严禁在电主轴内无冷却水通过的情况下开启电主轴，只有在正常冷却的前提下电主轴才能处于良好的工作状态。如果水管有死弯造成水流不畅或有污垢堵塞管道，就会造成电主轴无常工作，并会影响加工效果。

电主轴温度检测，在电主轴运转时，安装轴承的部位会有一定的温升，比室温高2 为正常，电主轴温度过高原因有： 润滑油质量不符合要求或变质，润滑油粘度过高； 机构装配过紧（间隙不足）； 轴承装配过紧； 轴承座圈在轴上或壳内转动； 负荷过大； 轴承保持架或滚动体碎裂等。主轴拉刀机构检测。不同型号规格电主轴的拉刀力也不同（可见参数数据），如果电主轴的拉刀力不足，一般是拉刀机构出现问题，需要仔细排查。拉刀力不足，会造成刀具在高速旋转过程中脱出主轴，甚至引发严重事故。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。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。电主轴EM值EM值直接影响主轴的拉力值、松刀时顶刀量等以HSK A63为例，松刀时主轴拉刀机构拉杆伸出：拉爪端面距离主轴旋转端面距离为10.5mm；主轴拉刀机构拉杆缩回：拉爪端面距离主轴旋转端面距离为0.5mm）。我们公司一直以“热情饱满、开拓创新”为工作作风，“客户至上”为基本原则，希望通过我们的水平和不懈努力，为广大的客户服务。