

## THGD M150.03 D14/23 内孔磨床台湾电主轴更多信息

产品名称	THGD M150.03 D14/23 内孔磨床台湾电主轴更多信息
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	最高频率:200Hz 套筒外径:72mm 扭力Nm (S1):3Nm (S1)
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

电主轴的电动机均采用交流异步感应电动机，由于是用于高速加工机床上，启动时从静止迅速升速至每分钟数万转乃至数十万转，启动转矩大，因而启动电流要超出普通电机额定电流5~7倍。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。电主轴是材料加工系统的重要组成部分，无论是铝、钢或是钛，无论是磨削小孔还是大直径孔，凭借其高弹性、刚性、平稳运行和精度，可实现出色的加工效果。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)磨用电主轴的电机参数制式通常标注S6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节拍通常包括, 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。电主轴的动平衡动平衡G表明动态不平衡力的单位, 而G\*MM是静态数据不平衡力矩单位。动平衡精度等级可分成 11个等级, 每一个等级间以2.5倍为增加量, 从大规定的G0.4到G4000, 电主轴动平衡精度等级为G1以内, 高转速电主轴要求达到G0.4以内。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, 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。检查主轴油气润滑系统。油气润滑脏污会导致轴承异响、发热、震动甚至卡死。气源含水会导致轴承润滑失效、定子短路等故障。我们公司尊崇踏实、拼搏、责任的企业精神, 并以“诚信、共赢、开创”的经营理念, 创造良好的企业环境, 以全新的管理模式、完善的技术、周到的服务、良好的品质为生存根本。