

# TH 120 铣床台湾电主轴HSK E40诚信合作

产品名称	TH 120 铣床台湾电主轴HSK E40诚信合作
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	最高转速(油脂润滑):6,000RPM 最高频率:200Hz 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

电主轴由无外壳电机、主轴、轴承、主轴单元壳体、驱动模块和冷却装置等组成。电机的转子采用压配方法与主轴做成一体，主轴则由前后轴承支撑。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。电主轴是一套组件，它包括电主轴本身及其附件：电主轴、高频变频装置、油雾润滑器、冷却装置、内置编码器、换刀装置等。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。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。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。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。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。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。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。