

TH 170.03 铣床台湾电主轴BT 40来电洽淡

产品名称	TH 170.03 铣床台湾电主轴BT 40来电洽淡
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 刀把接口/心轴中心直径:客制化 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

电主轴的驱动方式有变频器驱动和矢量控制驱动器驱动两种。变频器的驱动控制特性为恒转矩驱动，输出功率与转矩成正比。机床新的变频器采用的晶体管技术，可实现主轴的无级变速。机床矢量控制驱动器的驱动控制为在低速端为恒转矩驱动，在中、高速端为恒功率驱动。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。电主轴的动平衡是指电主轴在高速旋转时的动平衡情况，如果电主轴的动平衡情况不好，会造成电主轴的机械振动加剧，进而造成轴承损坏、主轴发热、加工精度和表面加工质量下降等后果。电主轴轴承噪音，电主轴轴承在工作中允许有轻微的运转响声，如果声音过大或有不正常的噪声或撞击声，则表明轴承有故障。轴承产生噪音的原因比较复杂，其一是轴承内、外圈配合表面磨损。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)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。电主轴是近几年在数控机床领域出现的将机床主轴与主轴电机融为一体的新技术。高速数控机床主传动系统取消了带轮传动和齿轮传动。机床主轴由内装式电动机直接驱动,从而把机床主传动链的长度缩短为零,实现了机床的“零传动”。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。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。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。