

THGD M150.03 D14/23 内孔磨床台湾电主轴来电洽谈

产品名称	THGD M150.03 D14/23 内孔磨床台湾电主轴来电洽谈
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 扭力Nm (S1):3Nm (S1) 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

这种主轴电动机与机床主轴“合二为一”的传动结构形式，使主轴部件从机床的传动系统和整体结构中相对立出来，因此可做成“主轴单元”，俗称“电主轴”(ElectricSpindle, Motor Spindle)，特性为高转速、高精度、低噪音、内圈带锁口的结构更适合喷雾润滑。电主轴的技术指标和参数很多，终端用户要对电主轴进行检测及预防性维修，需要确定适合的参数和指标，才能进行预防性维修和检测。以下对几个影响主轴正常使用的关键参数进行解读。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。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)电主轴的润滑一般采用定时定量油气润滑;也可以采用脂润滑,但相应的速度要打折扣。所谓定时,就是每隔一定的时间间隔注一次油。所谓定量,就是通过一个叫定量阀的器件,控制每次润滑油的油量。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。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”。这种主轴电动机与机床主轴“合二为一”的传动结构形式,使主轴部件从机床的传动系统和整体结构中相对立出来,因此可做成“主轴单元”,俗称“电主轴”(ElectricSpindle, Motor Spindle)。我们公司始终恪守“诚信为本,以义生利”的企业理念,竭诚为广大客户和朋友们服务!热忱欢迎新老客户光临合作、洽谈业务。