

THN 170 铣床台湾电主轴BT 40即使留言

| | |
|------|---|
| 产品名称 | THN 170 铣床台湾电主轴BT 40即使留言 |
| 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 | 套筒外径:72mm 最高转速(油脂润滑):6,000RPM 品牌:鈞达 |
| 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

每天开机后操作员必须检查电主轴的冷却水流地工作状态，要检查水泵是否正常工作，要检查冷却水是否被水垢、微生物污染，要检查管路状态是否正常，必须要保证冷却水正常循环。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，由于扭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扭矩制电机。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。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)。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。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。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。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。电主轴定子绝缘性检测及三相阻值平衡检测。定子对地绝缘 50M ，三相阻值不平衡量 2%。我们公司始终秉承“用户至上，质量为本”的经营宗旨，开拓创新，勇于进取，不断完善提高生产技术水

平，建立健全生产、销售和服务体系，竭诚为广大客户提供优良的产品和服务，在业内树立了良好的信誉和口碑。