

# THGD M150.02 D22/34 内孔磨床台湾电主轴诚信服务

产品名称	THGD M150.02 D22/34 内孔磨床台湾电主轴诚信服务
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 品牌:鈞达 刀把接口/心轴中心直径:客制化
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。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”。铣削和加工中心用电主轴在设计上通常有恒扭矩段和恒功率段相配合，以满足宽速度范围内的切削需要，低速需要大扭矩重切削，高速需要一定功率的精切削，所以电机制式与磨用电主轴等有较大不同。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。电主轴轴承内、外圈配合表面磨损，破坏了轴承与壳体、轴承与轴的配合关系，导致轴线偏离了正确的位置，在轴在高速运动时产生异响。当轴承疲劳时，其表面金属剥落，也会使轴承径向间隙增大产生异响。此外，轴承润滑不足，形成干摩擦，以及轴承松旷后，保持架松动损坏也会产生异响。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。当前维修过较多电主轴都是出现严重发热，主轴轴承抱死，无法旋转，几乎处于报废状态时才送来修理。但是此时电主轴已经严重受损，主轴轴承、拉刀机构、旋转部件、密封部件和主轴锥套等都需要修理或更换，有些严重损坏的电主轴的定子线圈由于过热、密封损坏等原因出现线圈绝缘下降、短路现象。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。