

TH 230.02 铣床台湾电主轴HSK A63品质服务

产品名称	TH 230.02 铣床台湾电主轴HSK A63品质服务
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	扭力Nm (S1):3Nm (S1) 刀把接口/砂轮法兰/砂轮锁固面:客制化 主轴电压:3 300V
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

随着电气传动技术（变频调速技术、电动机矢量控制技术）的迅速发展和日趋完善，高速数控机床主传动系统的机械结构已得到大的简化，基本上取消了带轮传动和齿轮传动。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。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。电主轴高速轴承技术：电主轴通常采用复合陶瓷轴承，耐磨耐热，寿命是传统轴承的几倍；有时也采用电磁悬浮轴承或静压轴承，内外圈不接触，理论上寿命无限。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。由于当前电主轴主要采用的是交流高频电动机，故也称为“高频主轴”（HighFrequencySpindle）。由于没有中间传动环节，有时又称它为“直接传动主轴”。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”。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, MotorSpindle）。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)磨用电主轴的设计一般兼顾的转速范围比较小，通常是转速的80%-****，同时还要兼顾砂轮的许用线速度，因此一般在使用时不能既用高速小砂轮又用低速大砂轮，否则会因为低速功率不够大而导致大砂轮磨削的效果和效率比较低差，另外由于大砂轮本身的自重，高速电主轴轴承承载能力不能满足其要求而导致主轴轴承寿命的急剧降低，精度寿命大大缩短。我们公司“以诚信为宗旨，以质量

为生命，以服务促发展”的经营理念，坚持“诚信求实、服务社会、信誉至上，顾客的满意是我们追求。