

TH 170.03 铣床台湾电主轴HSK A63品质服务

产品名称	TH 170.03 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	主轴电压:3 300V 最高频率:200Hz 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。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。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)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)。电主轴的机械振动状态电主轴的机械振动状态是对电主轴的整体机械振动状态进行评估,包括径向和轴向振动。如果电主轴的整体机械振动状态不好,会加剧轴承磨损和主轴发热,加工精度和表面加工质量下降。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。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。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,可以采取锥孔电镜研磨甚至更换主轴轴承等措施,对主轴进行修复。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。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。