

THGL 60 内藏式砂轮修整台湾电主轴更多信息

产品名称	THGL 60 内藏式砂轮修整台湾电主轴更多信息
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	kW (S1):1.8kW (S1) 扭力Nm (S1):3Nm (S1) 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

在数控机床中，电主轴通常采用变频调速方法。主要有普通变频驱动和控制、矢量控制驱动器的驱动和控制以及直接转矩控制三种控制方式。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。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。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。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。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。我们公司本着“客户至上，诚信至上”的原则，秉持“管理创造价值、服务提升优势、品质至上、服务至优”的发展理念，欢迎新老客户参观与咨询。