

# THGD M150.03 D14/23 内孔磨床台湾电主轴服务为先

产品名称	THGD M150.03 D14/23 内孔磨床台湾电主轴服务为先
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 最高转速(油脂润滑):6,000RPM 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

普通变频为标量驱动和控制，其驱动控制特性为恒转矩驱动，输出功率和转速成正比。普通变频控制的动态性能不够理想，在低速时控制性能不佳，输出功率不够稳定，也不具备C轴功能。但价格便宜、结构简单，一般用于磨床和普通的高速铣床等。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。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”。电主轴用油气润滑，指的是润滑油在压缩空气的携带下，被吹入陶瓷轴承。油量控制很重要，太少，起不到润滑作用；太多，在轴承高速旋转时会因油的阻力而发热。电主轴的技术指标和参数很多，终端用户要对电主轴进行检测及预防性维修，需要确定适合的参数和指标，才能进行预防性维修和检测。以下对几个影响主轴正常使用的关键参数进行解读。电主轴温度检测，在电主轴运转时，安装轴承的部位会有一定的温升，比室温高2 为正常，电主轴温度过高原因有： 润滑油质量不符合要求或变质，润滑油粘度过高； 机构装配过紧（间隙不足）； 轴承装配过紧； 轴承座圈在轴上或壳内转动； 负荷过大； 轴承保持架或滚动体碎裂等。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。严禁在电主轴内无冷却水通过的情况下开启电主轴，只有在正常冷却的前提下电主轴才能处于良好的工作状态。如果水管有死弯造成水流不畅或有污垢堵塞管道，就会造成电主轴无常工作，并会影响加工效果。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。质量是我们公司的主要生命，必须自觉遵守质量的要原则，客户是我们公司的希望，满足客户的期望和要求，与各界朋友广泛合作，携手共进，共创美好未来。