

TH 170.05 铣床台湾电主轴BBT 40用户至上

产品名称	TH 170.05 铣床台湾电主轴BBT 40用户至上
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	最高转速(油脂润滑):6,000RPM kW (S1):1.8kW (S1) 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

直接转矩控制是继矢量控制技术之后发展起来的又一种新型的高性能交流调速技术，其控制思想新颖，系统结构简洁明了，更适用于高速电主轴的驱动，更能满足高速电主轴高转速、宽调速范围、高速瞬间准停的动态特性和静态特性的要求，已成为交流传动领域的一个热点技术。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)电主轴轴承噪音,电主轴轴承在工作中允许有轻微的运转响声,如果声音过大或有不正常的噪声或撞击声,则表明轴承有故障。轴承产生噪音的原因比较复杂,其一是轴承内、外圈配合表面磨损。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”。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。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。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。定期(半年)清洁主轴油气润滑系统,清洁油气润滑泵及润滑油管,清洗过滤网;检查气源,每周或定期释放空压机干燥机中的冷凝水,保证气源干燥;添加机床厂家规定使用的润滑油。对于轴承生产噪音的情况要及时对轴承进行更换并修复相关零部件。如果电主轴已经出现噪音,不及时处理可能会导致轴承座、转子、轴甚至定子线圈都产生无法修复的损坏,大大增加不必要的损失。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。我们公司始终不渝的恪守“诚信经营、力求”的创业信念和坚持不懈的奉行“团结奋斗、务实创新”的企业精神!