

## TH 170.03 铣床台湾电主轴BT 40诚信合作

产品名称	TH 170.03 铣床台湾电主轴BT 40诚信合作
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 kW (S1):1.8kW (S1) 扭力Nm (S1):3Nm (S1)
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

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, Motor Spindle)，特性为高转速、高精度、低噪音、内圈带锁口的结构更适合喷雾润滑。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)电主轴的动平衡是指电主轴在高速旋转时的动平衡情况, 如果电主轴的动平衡情况不好, 会造成电主轴的机械振动加剧, 进而造成轴承损坏、主轴发热、加工精度和表面加工质量下降等后果。电主轴的动平衡动平衡G表明动态不平衡力的单位, 而G\*MM是静态数据不平衡力矩单位。动平衡精度等级可分成11个等级, 每一个等级间以2.5倍为增加量, 从大规定的G0.4到G4000, 电主轴动平衡精度等级为G1以内, 高转速电主轴要求达到G0.4以内。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。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。当前维修过较多电主轴都是出现严重发热, 主轴轴承抱死, 无法旋转, 几乎处于报废状态时才送来修理。但是此时电主轴已经严重受损, 主轴轴承、拉刀机构、旋转部件、密封部件和主轴锥套等都需要修理或更换, 有些严重损坏的电主轴的定子线圈由于过热、密封损坏等原因出现线圈绝缘下降、短路现象。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。主轴冷却系统检测。电主轴在高速运转时线圈及轴承都会产生热量, 需要冷却系统及时将多余热量携带出去, 以免造成主轴过热损毁轴承、定转子等零件, 因此需要定期检查油冷机是否正常工作、定期添加及更换冷却原液(切勿用水冷却, 会导致主轴生锈腐蚀)、检查压缩机制冷是否正常、定期清理油冷机风扇过滤网。电主轴是一套组件, 它包括电主轴本身及其附件: 电主轴、高频变频装置、油雾润滑器、冷却装置、内置编码器、换刀装置等。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。我们公司遵循“以质量求生存，以创新求发展，以市场为向导，以服务为宗旨”的经营理念愿与各界同仁精诚合作，共创\*\*。