

THN 170 铣床台湾电主轴BT 40详情

产品名称	THN 170 铣床台湾电主轴BT 40详情
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	刀把接口/砂轮法兰/砂轮锁固面:客制化 套筒外径:72mm 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

电主轴高转速、高精度、低噪音、内圈带锁口的结构更适合喷雾润滑。主要用途在于数控机床、机电设备、微型电机、压力转子。磨用电主轴一般都是恒扭矩设计的电机，电机的高转速和功率以及电压的关系是等比关系，电压和功率随电主轴转速的增加线性增加。电流维持基本恒定不变，由于扭矩和电流的关系是线性关系，所以称这种制式的电主轴为恒转矩制电机。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)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。在选择电主轴时刀具的接口一定要明确,这也是有原则的,一般情况下BT50的接口转速只能在8000RPM一下的电主轴中使用, BT40的接口可以在18000RPM下的电主轴中使用,如果要更高的转速,刀具接口需要选择相应的高速刀具接口,数控铣削电主轴上配用的ER弹簧夹头或者SD弹簧夹头也是有一定的许用高转速的。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”。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。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,可以采取锥孔电镀研磨甚至更换主轴轴承等措施,对主轴进行修复。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。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。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。我们公司的经营理念是：诚信、守真，服务、迅速，公司尊崇“踏实、拼搏、责任”的企业精神，并以诚信、共赢、开创经营理念，创造良好的企业环境，以全新的管理模式，完善的技术，周到的服务，优良的品质为生存根本，我们始终坚持用户至上用心服务于客户，坚持用自己的服务去打动客户。