

TH 190.04 铣床台湾电主轴HSK C63满意服务

产品名称	TH 190.04 铣床台湾电主轴HSK C63满意服务
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	品牌:鈞达 刀把接口/砂轮法兰/砂轮锁固面:客制化 最高转速(油脂润滑):6,000RPM
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

每次对电主轴更换刀具时，操作员必须要将压帽卡头拧下，不能使用直接插拔刀具的方法换刀，操作员要养成一个习惯，在卸刀后要将卡头和压帽清理干净。检查主轴油气润滑系统。油气润滑脏污会导致轴承异响、发热、震动甚至卡死。气源含水会导致轴承润滑失效、定子短路等故障。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)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。磨用电主轴由于转速分档比较接近，用户完全可以分开选择不同的磨削要求，以更大更好的发挥电主轴的工作能力和效率潜力。电主轴EM值EM值直接影响主轴的拉力值、松刀时顶刀量等以HSK A63为例，松刀时主轴拉刀机构拉杆伸出：拉爪端面距离主轴旋转端面距离为10.5mm；主轴拉刀机构拉杆缩回：拉爪端面距离主轴旋转端面距离为0.5mm)。电主轴定子绝缘性检测及三相阻值平衡检测。定子对地绝缘 50M，三相阻值不平衡量 2%。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。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。我们公司“以诚信为宗旨，以质量为生命，以服务促发展”的经营理念，坚持“诚信求实、服务社会、信誉至上，顾客的满意是我们追求。