

TH 230.04 铣床台湾电主轴BT 50来电洽谈

产品名称	TH 230.04 铣床台湾电主轴BT 50来电洽谈
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	扭力Nm (S1):3Nm (S1) 刀把接口/砂轮法兰/砂轮锁固面:客制化 最高频率:200Hz
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

矢量控制技术模仿直流电动机的控制，以转子磁场定向，用矢量变换的方法来实现驱动和控制，具有良好的动态性能。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 Ω ，三相阻值不平衡量 2%。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)电主轴具备高精度、高性能且坚固可靠，适合磨削、铣削、钻孔等应用，适用于需要性能、扭矩和速度的加工任务。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节拍通常包括，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。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。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。我们公司的原则是：“诚实守信，服务至上，互惠互利，共谋发展”我们将以与您携手发展、共创**！竭诚欢迎新老用户光临！真诚希望与各界朋友精诚合作，共创美好未来！