

# TH 170.05 铣床台湾电主轴BBT 40全站式服务

产品名称	TH 170.05 铣床台湾电主轴BBT 40全站式服务
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	最高转速(油脂润滑):6,000RPM 刀把接口/砂轮法兰/砂轮锁固面:客制化 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

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”。

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。

电主轴高速电机技术：电主轴是电动机与主轴融合在一起的产物，电动机的转子即为主轴的旋转部分，理论上可以把电主轴看作一台高速电动机。关键技术是高速度下的动平衡。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”。电主轴的起停机状态主轴的起停机状态一般是用来检查和测定主轴从0到指定速度及从指定速度到0时主轴的振动状态，测出某个速度或转速范围的共振峰值，以便在正常加工时避开这个速度或转速范围，以保护电主轴及保证加工精度、表面加工质量等。

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。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。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10.5 mm；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）。电主轴轴承内、外圈配合表面磨损，破坏了轴承与壳体、轴承与轴的配合关系，导致轴线偏离了正确的位置，在轴在高速运动时产生异响。当轴承疲劳时，其表面金属剥落，也会使轴承径向间隙增大产生异响。此外，轴承润滑不足，形成干摩擦，以及轴承松旷后，保持架松动损坏也会产生异响。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，我们始终坚持以用户至上用心服务于客户，坚持用自己的服务去打动客户。