

# TH 230.11 铣床台湾电主轴HSK A80标准化服务

产品名称	TH 230.11 铣床台湾电主轴HSK A80标准化服务
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/心轴中心直径:客制化 刀把接口/砂轮法兰/砂轮锁固面:客制化
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

电动机的转子直接作为机床的主轴，主轴单元的壳体就是电动机机座，并且配合其他零部件，实现电动机与机床主轴的一体化。电主轴温度检测，在电主轴运转时，安装轴承的部位会有一定的温升，比室温高2 为正常，电主轴温度过高原因有： 润滑油质量不符合要求或变质，润滑油粘度过高； 机构装配过紧（间隙不足）； 轴承装配过紧； 轴承座圈在轴上或壳内转动； 负荷过大； 轴承保持架或滚动体碎裂等。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）。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。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。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。电主轴是高速加工机床的关键重要部件，在模具制造、汽车零配件、航空航天、医疗器械等众多领域广泛应用。电主轴寿命一般在10 000h左右，主轴检测、保养及预防性维修对于保证其正常运转、减少停机时间，延长使用寿命有重要意义。当前维修过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。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。我们公司遵循“以客户需求为导向，实现与客户双赢”的经营原则，秉承“诚为先、信为本”的服务理念，为广大客户提供了强大的技术支持和优良的产品，以及完善的服务。