

TH 100.03 雕刻机电台湾电主轴ISO 25欢迎咨询

产品名称	TH 100.03 雕刻机电台湾电主轴ISO 25欢迎咨询
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) 最高频率:200Hz 主轴电压:3 300V
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

操作员在每天工作完后要使用吸尘器清理电主轴的转子端和电机接线端子上的废屑，防止废屑在转子端和接线端子上堆积，以此避免废屑进入轴承，加速高速轴承的磨损；避免废屑进入接线端子，造成电机短路烧毁。铣削和加工中心用电主轴在设计上通常有恒扭矩段和恒功率段相配合，以满足宽速度范围内的切削需要，低速需要大扭矩重切削，高速需要一定功率的精切削，所以电机制式与磨用电主轴等有较大不同。磨用电主轴的电机参数制式通常标注S6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。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。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。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。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。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。我们公司始终恪守“诚信为本，以义生利”的企业理念，竭诚为广大客户和朋友们服务！热忱欢迎新老客户光临合作、洽谈业

务。