

TH 230.05 铣床台湾电主轴HSK A100欢迎咨询

产品名称	TH 230.05 铣床台湾电主轴HSK A100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	套筒外径:72mm 品牌:鈞达 扭力Nm (S1):3Nm (S1)
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”。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。长期使用劣质冷却液且未保养更换造成冷却循环通道生锈堵死，主轴温度过高轴承等零件损坏。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。定期（半年）清洁主轴油气润滑系统，清洁油气润滑泵及润滑油管，清洗过滤网；检查气源，每周或定期释放空压机干燥机中的冷凝水，保证气源干燥；添加机床厂家规定使用的润滑油。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。关键技术是高速下的动平衡。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。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。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1 kW，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。我们公司以“诚实经营，稳步前进”为企业精神，以“追求精细，追求”为理念，我们将为你提供优良的品质、实惠的价格及热情周到的服务，真诚的欢迎新老朋友们来电咨询并与我们合作。