

THG 100.02 D8/14/ 9万转磨床台湾电主轴了解详情

产品名称	THG 100.02 D8/14/ 9万转磨床台湾电主轴了解详情
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	刀把接口/砂轮法兰/砂轮锁固面:客制化 主轴电压:3 300V 品牌:鈞达
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

动静压轴承具有很高的刚度和阻尼，能大幅度提高加工效率、加工质量、延长刀具寿命、降低加工成本，这种轴承寿命多半无限长。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 A 63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)。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。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。电主轴的润滑一般采用定时定量油气润滑；也可以采用脂润滑，但相应的速度要打折扣。所谓定时，就是每隔一定的时间间隔注一次油。所谓定量，就是通过一个叫定量阀的器件，控制每次润滑油的油量。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。在选择电主轴时刀具的接口一定要明确，这也是有原则的，一般情况下BT50的接口转速只能在8000RPM一下的电主轴中使用，BT40的接口可以在18000RPM下的电主轴中使用，如果要更高的转速，刀具接口需要选择相应的高速刀具接口，数控铣削电主轴上配用的ER弹簧夹头或者SD弹簧夹头也是有一定的许用高转速的。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。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。我们公司尊崇踏实、拼搏、责任的企业精神，并以“诚信、共赢、开创”的经营理念，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、良好的品质为生存根本。