

THG 100.02 D8/14 台湾电主轴 磨床加工欢迎来电

产品名称	THG 100.02 D8/14 台湾电主轴 磨床加工欢迎来电
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	品牌:鈞达 刀把接口/砂轮法兰/砂轮锁固面:客制化 最高频率:200Hz
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

电主轴是在数控机床领域出现的将机床主轴与主轴电机融为一体的新技术，它与直线电机技术、高速刀具技术一起，把高速加工推向一个新时代。电主轴具备高精度、高性能且坚固可靠，适合磨削、铣削、钻孔等应用，适用于需要性能、扭矩和速度的加工任务。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。当前维修过较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。电主轴定子绝缘性检测及三相阻值平衡检测。定子对地绝缘 50M Ω ，三相阻值不平衡量 2%。磨用电主轴的设计一般兼顾的转速范围比较小，通常是转速的80%-****，同时还要兼顾砂轮的许用线速度，因此一般在使用时不能既用高速小砂轮又用低速大砂轮，否则会因为低速功率不够大而导致大砂轮磨削的效果和效率比较低差，另外由于大砂轮本身的自重，高速电主轴轴承承载能力不能满足其要求而导致主轴轴承寿命的急剧降低，精度寿命大大缩短。检查电主轴几何精度。如果几何精度不好，会造成加工震刀、产品加工尺寸超出公差范围、刀具损耗严重等情况。根据情况不同，可以采取锥孔电镀研磨甚至更换主轴轴承等措施，对主轴进行修复。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“以诚信为宗旨，以质量为生命，以服务促发展”的经营理念，坚持“诚信求实、服务社会、信誉至上，顾客的满意是我们追求。