

斯伍德机电主轴 精密套类零件加工厂家 精密套类零件加工

产品名称	斯伍德机电主轴 精密套类零件加工厂家 精密套类零件加工
公司名称	昆山市斯伍德机电有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市昆山市阳光中路92号
联系电话	15995609797 15995609797

产品详情

磨用电主轴一般都是恒扭矩设计的电机，电机的高转速和功率以及电压的关系是等比关系，电压和功率随电主轴转速的增加线性增加。电流维持基本恒定不变，精密套类零件加工，由于扭矩和电流的关系是线性关系，精密套类零件加工价格，所以称这种制式的电主轴为恒转矩制电机。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%-100%，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。

加工中心电主轴维修中的主轴是数控加工中心的动力辅助装置，主轴带动工件旋转用来加工旋转体的工件。主轴是数控加工中心高速高精加工的重要保障，所以数控机床主轴故障的维修方法和技巧也是数控加工中心操作人员和维修人员必须掌握的知识。

加工中心电主轴维修常见故障问题有哪些？解决方法又是什么呢？一：主轴部件的拉杆钢球损坏

(1)故障现象：立式加工中心主轴内刀具自动夹紧机构的拉杆钢球和刀柄拉紧螺钉尾部锥面经常损坏。(2)故障分析：检查发现，精密套类零件加工厂家，主轴松刀动作与机械手拔刀动作不协调。这是因为限位开关挡铁装在气液增压缸的气缸尾部，虽然气缸活塞动作到位，增压缸活塞动作却没有到位，精密套类零件加工报价，致使机械手在刀柄还没有完全松开的情况下强行拔刀，损坏拉杆钢球及拉紧螺钉。

不带变频的换档主轴转速不受控 故障原因处理方法：1)系统无S01-S04的控制信号输出：检查系统有无换档控制信号输出。若无，则为系统故障，更换IC或送厂维修。2)连接线路故障：若系统有换档控制信号输出，则检查各连接线路是否存在断路或接触不良，检查直流继电器或交流接触器是否损坏。

3)主轴电机损坏或短路：检查主轴电机。4)机械未挂档：挂好档位。斯伍德机电主轴(图)-精密套类零件加工厂家-精密套类零件加工由昆山市斯伍德机电有限公司提供。斯伍德机电主轴(图)-精密套类零件加工厂家-精密套类零件加工是昆山市斯伍德机电有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：汤德兵。