

前程800瓦P4级轴承高耐用水冷不锈钢主轴电机

产品名称	前程800瓦P4级轴承高耐用水冷不锈钢主轴电机
公司名称	济南德莱威数控设备有限公司
价格	100.00/台
规格参数	
公司地址	济南市天桥工业园66号。
联系电话	013583484088 13583484088

产品详情

前程800瓦p4级轴承高耐用水冷圆形不锈钢主轴电机

木工、石材、广告、模具雕刻机及专用配件销售维修一条龙服务 联系人：刘生，联系电话：13583484088 ， qq：2630106192 ， qq:2230825535.木工雕刻机电主轴刀具问题 前程800瓦主轴电机特点：

首次（1）松刀液压缸压力和行程不够。

（2）碟形弹簧压合过紧，使主轴夹紧装置无法完全运动到达正确位置，刀具无法松开。

解决方法（1）通过调整液压力和行程开关位置加以排除。

（2）通过调整碟形弹簧上的螺母，减小弹簧压合量加以排除。雕刻机电主轴使用规范1 要按照技术服务人员提供的用刀原则来进行雕刻加工，在规划刀路时要确保主轴电机受力合理，一定要避免竖直下刀，严禁主轴电机超负荷工作，以此确保主轴电机的正常使用寿命。2 严禁使用刀刃磨损的刀具进行加工。刀具磨损后仍继续使用，会加大电机轴向力，导致轴承受损，而且还影响雕刻的精度及效果。3 使用工件切削液时，一定要将切削液冲在刀具切削部位，只有这样才能起到对刀具和工件的冷却作用，严禁将切削液冲在压帽和电机转子端。使用说明

1、按要求连接电主轴进出水管接头，检查连接处是否漏水和通畅。水冷电主轴的冷却系统系统应于机床的总开关连接；开机后至停机的中间，冷却系统系统应连续工作。冷却液水量按2.5升/千瓦·分钟计算，冷却液流量按3~6升/分钟，小的电主轴取小值，大的电主轴取大值；冷却液要求使用单独水箱，冷却液要求每月定期更换；冷却液的温度应低于环境温度3~5 为宜，最好控制在25 左右。

2、选择变频器应与电主轴的电压、功率、频率相匹配来配套使用。设置变频器首先设置变频器的基准频率，变频器的基准频率按电主轴的最高频率设置。

3、将变频器与电主轴三相电源连接，其中变频器的三相电源线应焊接在插头1(u1)、2(v1)、3(w1)脚上，4脚为地线。然后变频器与外接电源连接。接通电源后变频器点动，观察电主轴的旋转方向是否与电主轴指示方向一致，如旋转方向不一致应立即关机改正，电主轴严禁在错误的旋转方向上运转。电主轴与变频器连线不宜超过25m。

4、由于精密角接触球轴承油脂润滑的极限转速的限制，电主轴不允许超速运行。超速运行会造成精密角

接触球轴承烧坏。

5、电主轴正常工作时做好一听，二摸，三看三个环节。一听电主轴有无异常声出现，发现异常声应及时关机检查。二摸电主轴发热、振动是否稳定，若发热、振动加剧及时关机检查。三看被加工的表面质量是否稳定，如不稳定及时关机检查。

雕刻机电主轴结构布局

- 1 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，理论上寿命无限长。
- 2 高速电机技术 电主轴是电机与主轴融合在一起的产物，电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机，其关键技术是高速度下的动平衡。
- 3 润滑 电主轴的润滑一般采用定时定量油气润滑。油量控制很重要，油量太少，起不到润滑作用；油量太多，在轴承高速旋转时会因油的阻力而发热。（国内主轴采用油脂润滑的较多。）
- 4 冷却装置 为了尽快给高速运行的电主轴散热，通常对电主轴的外壁通以循环冷却剂，冷却装置的作用是保持冷却剂的温度。
- 5 内置脉冲编码器 为了实现自动换刀以及刚性攻丝，电主轴内置一个脉冲编码器，以实现准确的相角控制以及与进给的配合。
- 6 自动换刀装置 为了应用于加工中心，电主轴配备了自动换刀装置，包括蝶形簧和拉刀油缸等。
- 7 高速刀具的装卡方式 广为熟悉的bt、iso刀具，已被实践证明不太适合于高速加工。因此，出现了hsk、ski等高速刀具。
- 8 高频变频装置 要实现电主轴每分钟几万甚至十几万转的转速，必须用一个高频变频装置来驱动电主轴的内置高速电机，变频器的输出频率高达上千或几千赫兹。 我公司拥有各类先进的电主轴及各类变频电机定、转子的设计和制造技术，生产的电主轴低速力矩大，噪音低，转速平稳，无级调速，产品通过iso9001质量管理体系认证。近年来我公司又开发研制了恒功率、自动换刀、车床、加工中心电主轴，广泛用于数控钻铣设备、精密雕刻、雕铣、木工机械、电脑锣、精密磨床、车铣复合加工中心、眼镜加工设备、钟表设备、制锁设备及其它数控高速机械。