# 企业集采横林精工牌85mm2.2kw400hz高转速高精度雕铣电主轴

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 企业集采横林精工牌85mm2.2kw400hz高转速高精度雕铣电主轴 |
| 公司名称 | 常州市武进区横林精工电机厂 |
| 价格 | 2300.00/个 |
| 规格参数 | 品牌:横林精工<br>型号:JGD<br>主轴锥孔:16 |
| 公司地址 | 江苏省常州市武进区横林镇昌盛路6号 |
| 联系电话 | 86-051988785312 13347885819 |

# 产品详情

| 型号 | 功率 | 外径尺寸 | 刀头直径 | 轴承个数 | 额定频率 | 额定电压 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 模具雕铣主轴 | | | | | | |
| jgd-62a | 0.8kw | § 62*200 | er-11 | 2 | 400～660 | 220v |
| jgd-m80a | 1.5kw | § 80*237 | er-16 | 4 | 400 | 220v |
| jgd-85a | 2.2kw | § 85*288 | er-20 | 4 | 400 | 380v |

感谢您惠购我公司产品，为了更好了解和使用gdj\\jgd\\jgd系列水冷电主轴,正确的安装和维护本产品，请在装机前仔细阅读使用说明书。掌握gdj\\jgd\\jgd系列水冷电主轴使用的性能后，再进行安装、调试。

一、安装前准备工作

1、gdj\\jgd\\jgd系列水冷电主轴的工作环境温度通常为-10°C～40°C。

2、安装前首先用手转动电主轴轴头，应手感灵活，无阻滞现象。

3、用500v的摇表检查定子绝缘电阻不低于100mω。

4、将以上检验符合要求的电主轴装入机座内，电主轴外壳以机座安装孔的配合为滑动配合。电主轴严禁装夹在前、后轴承部位，以防轴承室变形，卡住轴承造成轴承提早损坏。夹紧力不宜过大，电主轴装入机座内不得松动。

二、正确使用

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°C为宜，最好控制在25°C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。变频器的最高频率、转折频率和对应的电压按电主轴的频压曲线对应设置；变频器的电流按电主轴的额定电流设置；载波频率按电主轴的功率大小设置，小于10 kw电主轴按8khz设置，大于10kw电主轴按5khz设置；增、减速时间按10s左右设置，如遇到起动电流超过额定电流而保护时应延长增、减速时间。增、减速时间过短易造成前螺母松动。

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、电主轴在安装刀具时，应清除干净轴头锥孔及弹簧夹头表面的污垢，以免降低精度。装夹、拆卸刀具时应使用专用工具。注意装夹、拆卸时禁止用力过猛。

5、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。

6、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。

三、电主轴运行常出现的问题

正常工作时电主轴常遇到发热现象，水冷电主轴表面温度与环境温度超过15°C时可以认为发热。需关机检查，首先用温度计检查冷却水箱里的冷却液温度是否超过了环境温度，如超过应及时更换低于环境温度的冷却液。如果冷却水箱没有问题，应检查电主轴的冷却水道是否堵塞，冷却液是否清洁，冷却液一般一个月应定期更换，同时对冷却水箱上面应加防尘保护装置。

四、维护和保养

1、电主轴运行时发现声音或振动异常时，应立即停机检查轴承，必要时须更换新轴承。当运行中发出异常气味或突然停转，应立即切断电源，用摇表测量定子对地电阻及三相电阻，绝缘电阻丧失为定子烧坏，应回厂更换定子。

2、电主轴停用时间较长时，应用压缩空气将冷却管道中的残余冷却液吹干净，并对电主轴进行防锈处理。电主轴存放或停用6个月后，须重新更换新油脂后方可使用，否则将影响电主轴寿命。

3、为延长电主轴的使用寿命，新的电主轴或更换新轴承的电主轴应在转速范围内均分4～8档，每段运行30min后再升速，避免直接高速运转而缩短轴承的使用寿命。在休假日后，开机使电主轴空载运转半小时后，再开始工作。

4、已损坏的电主轴须维修时，应回公司由我公司修理，本公司将竭诚为你服务。

五、电主轴不免费保修的声明

如果用户在使用过程中没有按使用说明书操作，造成电主轴损坏，出现下列情况时，本公司不承担免费保修义务，实行收费维修。

1、电主轴的使用电压与铭牌不符，造成定子烧坏。

2、电主轴在缺相的情况下使用，造成定子烧坏。

5、由于用户操作失误使电主轴撞车，造成电主轴损坏。

6、用户私自拆卸电主轴，造成电主轴损坏。

7、用户没有定期更换冷却液，造成电主轴堵塞冷却水道。

8、因冷却液的水温过高，造成电主轴损坏。

9、用户私自加大切削参数,造成电主轴损坏。

附录：

常见故障及排除方法

| 故障 | 原因 | 排除方法 |
| --- | --- | --- |
| 开机后电主轴不运转 | 1、变频器无输出或设定不对 | 检查变频器输出设置正确 |
| | 2、插头未插 | 检查插头及连线 |
| | 3、插头连线不好 | |
| | 4、定子线包烧坏 | 更换线包 |
| 开机后运转几秒钟后停机 | 1、进水破坏线包绝缘 | 烘干线包 |
| | 2、高温引起线包绝缘损坏 | 更换线包 |
| | 3、缺相运行造成过电流保护 | 检查电机连线 |
| | 4、启动时间太短 | 延长加速时间 |
| 开机后几秒钟电机冒烟或外壳发烫 | 1、变频器无输出电压、频率与电主轴铭牌电压、频率不符 | 检查变频器的基频设定 |
| | 2、变频器设定不对 | 重设变频器 |
| | 3、水路问题 | 检查水路是否畅通 |
| 启动时螺母松动 | 旋向错误 | 按铭牌更改旋向 |
| 噪声及振动大 | 1、轴承磨损严重 | 更换轴承 |
| | 2、零件精度受损影响动平衡 | 校验动平衡 |
| | 3、主轴跳动大 | 更换主轴 |
| 停机时螺母松动 | 停机时间太短 | 延长减速时间 |

本产品的品牌是横林精工，型号是JGD，主轴锥孔是16，额定转速是24000（rpm），最大转速温升是20（°C），动平衡是0.01（mg），最大转速噪音是20（db），锥孔振摆是0.015（mm），适用机床是雕刻机、雕铣机，是否库存是是，是否批发是是