

# 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 型号:JGD 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为-10 ~ 40 。

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100m 。

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 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。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10kw电主轴按8khzi设置，大于10kw电主轴按5khzi设置；增、减速时间按10s左右设置，如遇到启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 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 2、插头未插 3、插头连线不好 4、定子线包烧坏	检查变频器输出设置正确 检查插头及连线 更换线包
开机后运转几秒钟后停机	1、进水破坏线包绝缘 2、高温引起线包绝缘损坏 3、缺相运行造成过电流保护 4、启动时间太短	烘干线包 更换线包 检查电机连线 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 2、变频器设定不对 3、水路问题	检查变频器的基频设定 重设变频器 检查水路是否畅通
启动时螺母松动 噪声及振动大	旋向错误 1、轴承磨损严重 2、零件精度受损影响动平衡 3、主轴跳动大	按铭牌更改旋向 更换轴承 校验动平衡 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（ ），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