

雕铣机电主轴定做 中炬精工 浙江雕铣机电主轴

产品名称	雕铣机电主轴定做 中炬精工 浙江雕铣机电主轴
公司名称	安阳中炬精工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南安阳化工路北段
联系电话	18637293822 18637293822

产品详情

电主轴，又称内装式电机主轴单元，浙江雕铣机电主轴，其主要特征是将电机内置于主轴内部直接驱动主轴，实现电机、主轴一体化的功能。是省略齿轮传动、变速装置（如皮带、联轴节）等中间传动件的直接驱动方式。

电主轴最早是用在轴承行业。轴承套圈加工过程中，内表面磨削工序中，砂轮直径以及电主轴轴伸端直径均受工件内孔尺寸限制，为取得较好的表面光洁度，需要选择上佳磨削线速度，普通砂轮33-40米/秒，高速砂轮42-50米/秒。因此磨削直径越小的内孔，需要砂轮主轴的转速越高。皮带主轴不能在超过20000转/秒的速度下稳定工作，必须选用电主轴。

在数控机床中，电主轴通常采用变频调速方法。目前主要有普通变频驱动和控制、矢量控制驱动器的驱动和控制以及直接转矩控制三种控制方式。

直接转矩控制是继矢量控制技术之后发展起来的又一种新型的高性能交流调速技术，其控制思想新颖，系统结构简洁明了，更适合于高速电主轴的驱动，更能满足高速电主轴高转速、宽调速范围、高速瞬间准停的动态特性和静态特性的要求，已成为交流传动领域的一个热点技术。

电主轴常见故障：主轴强力切削时停转。原因：（1）主轴电动机与主轴连接的传动带过松，雕铣机电主轴定做，造成主轴传动转矩过小，强力切削时主轴转矩不足，雕铣机电主轴生产厂家，产生报警，数控机床自动停机。（2）主轴电动机与主轴连接的传动带表面有油，造成主轴传动时传动带打滑，强力切削时主轴转矩不足，产生报警，数控机床自动停机。电主轴是一套组件，它包括电主轴本身及其附件：电主轴、高频变频装置、油雾润滑器、冷却装置、内置编码器、换刀装置等。

雕铣机电主轴定做-中炬精工(在线咨询)-浙江雕铣机电主轴由安阳中炬精工有限公司提供。行路致远，砥

砺前行。安阳中炬精工有限公司（www.zjgay.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为行业专用设备较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!