

磨柴油机喷油嘴高精度电镀CBN砂轮 油泵内孔研磨带柄电子磨头10mm

产品名称	磨柴油机喷油嘴高精度电镀CBN砂轮 油泵内孔研磨带柄电子磨头10mm
公司名称	东莞市东城东巨磨具经营部
价格	95.00/支
规格参数	品牌:东巨 形状:圆柱 产地:广东
公司地址	东城街道东科路1号
联系电话	13332612953

产品详情

订做磨柴油机喷油嘴油泵高精度电主轴专用CBN内圆磨砂轮 内孔研磨带柄电子磨头

电子磨头-10D*25T*45L*5M CBN200P 10支起订 7天交货 CBN磨料 电镀结合剂 螺纹连接
数控机床电主轴专用

什么是电主轴？

电主轴是近十年在数控机床领域出现的将机床主轴与主轴电机融为一体的新技术，它是高速数控机床的“核心”部件，它的性能直接决定了机床的高速加工性能。东巨磨具店的工程师说，由于电主轴是高速精密元件，定期维护是非常有必要的。

电主轴具有结构紧凑、重量轻、惯性小、振动小、噪音低、响应快等优点，可以减少齿轮传动，简化机床外形设计，易于实现主轴定位，是高速主轴单元中一种理想结构。电主轴作为高速数控机床关键部件，国产的电主轴转速可达9万转，国外的机床可达20-30万转，其性能好坏在很大程度上决定了整台高速机床的加工精度和生产效率，电主轴作为加工中心的核心部件，它将机床主轴与交流伺服电机轴合二为一，即将主轴电机的定子、转子直接装入主轴组件的内部，并经过准确的动平衡校正，具有良好的回转精度和稳定性，形成一个完美的高速主轴单元，也被称为内装式电主轴，其间不再使用皮带齿轮传动副，从而实现机床主轴系统的“零传动”，通电后转子直接带动主轴运转。

那么问题来了，内圆磨床电主轴和砂轮是怎么连接的呢？东巨超硬磨具店来告诉你，答案是螺纹连接的，但是电主轴前端的孔是定位的，间隙控制在0.01-0.015MM，师傅们也无需担心高速旋转带来的松动问题，因为它的罗纹是左旋的，越转越紧。

什么是电子磨头？

东巨磨具店生产的电主轴用研磨内孔电镀CBN砂轮（俗称电子磨头），是基于内孔磨陶瓷CBN砂轮产品的升级，在磨削寿命及磨削精度上要优于陶瓷结合剂，目前高精度内孔磨电镀CBN砂轮小批量应用于磨削柴油机喷油器油泵喷油嘴，其特点是磨削精度高，公差范围可以控制到丝，效率比较高，圆柱度可达0.003mm。适用于粉末冶金、硬质合金、玻璃、陶瓷、高速钢等高硬度、高粘性的材料加工。

关键词：CBN内孔研磨棒，电主轴CBN砂轮，CBN电子磨头，CBN内圆磨电镀砂轮，高精度立方氮化硼磨头，磨喷油嘴内孔，油泵内孔研磨棒，电主轴用磨棒，CNC数控机床磨头，非标磨头订做，东莞CBN磨棒厂家