

高光玻璃电主轴供应商 广东高光玻璃电主轴 中炬精工

产品名称	高光玻璃电主轴供应商 广东高光玻璃电主轴 中炬精工
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

电主轴高速旋转发热的故障维修：故障现象：主轴高速旋转时发热严重。主轴轴承是电主轴的核心支承，也是电主轴的主要热源之一。

当前高速电主轴，大多数采用角接触陶瓷球轴承。

因为陶瓷球轴承具有以下特点：由于滚珠重量轻，离心力小，动摩擦力矩小。因温升引起的热膨胀小，使轴承的预紧力稳定。弹性变形量小，广东高光玻璃电主轴，刚度高，寿命长。

电主轴的使用注意事项

1.客户在使用电主轴前应先低速磨合，高光玻璃电主轴厂家，磨合从电主轴的低转速开始运行，30分钟后按3000转级差进数，若不磨合直接高速启动，会产生异响、噪音、发热等现象，影响主轴使用寿命。电主轴在长期保存过程中应至少在一星期内开机（低速）15-30分钟。

2.电主轴装夹刀具时，必须将筒夹、螺帽、内锥孔清洗干净以免影响精度，高光玻璃电主轴批发，刀柄插入筒夹必须大于15m/m。

3.电主轴每天加工前必须先进行低速运行15-20分钟后再进行加工。每天宜让电主轴适时停机，以便恢复机械疲劳。

4.使用前校验电主轴旋转方向应和铣刀方向一致，若不符合三根电源线应任意调换两根使之和铣刀方向一致。

电主轴，高光玻璃电主轴供应商，又称内装式电机主轴单元，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。

电主轴较早是用于轴承行业。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。

高光玻璃电主轴供应商-广东高光玻璃电主轴-中炬精工由安阳中炬精工有限公司提供。安阳中炬精工有限公司（www.zjjgay.com）有实力，信誉好，在河南安阳的行业专用设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进中炬精工和您携手步入辉煌，共创美好未来！