

河北非标电主轴 非标电主轴设计 新程轴业

产品名称	河北非标电主轴 非标电主轴设计 新程轴业
公司名称	安阳市新程轴业机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安阳市北关区创业大道西段路北(六寺段)
联系电话	19103720808 19103720808

产品详情

采用滚花、冲孔、挂锡等当轴承的轴颈部位有轻微的磨损，或者加工时超差不大，失去配合紧度时，可以在轴颈配合部位处，非标电主轴厂家，采用以下方法做为临时应急处理。

滚花：把安装轴承部位的轴颈在车床上用滚花刀滚花。由于滚压出花纹，使轴颈尺寸增加。

冲孔：人工用样冲子在轴颈部位按圆周均匀打出小孔，靠小孔的突起部分增加轴颈尺寸。

挂锡：在轴颈上挂上一层焊锡来达到增加轴颈尺寸的方法。挂锡前应将轴颈上的油污用稀盐酸溶液清洗，河北非标电主轴，然后再用清水冲洗凉干后挂锡，以便使锡层与轴颈接合良好。

加工中心主轴机械故障现象与原因：一、加工中心主轴发热。故障原因：1、主轴轴承预紧力过大；2、主轴妍伤或者损坏；3、润滑油脏或者有杂质；4、轴承润滑脂耗尽或者油脂过多。二、主轴在强力切削时停转。故障原因：1、电机与主轴连接的传动带过送；2、传动带表面有油；3、传动带使用过久而失效；4、摩擦离合器调整过松或者磨损。三、刀具不能加紧。故障原因：1、蝶形弹簧位移量太小；2、弹簧夹头损坏；3、蝶形弹簧失效；4、刀柄上拉钉过长。四、刀具加紧后不能松开。1、松刀液压缸压力不足；2、蝶形弹簧压力不足。五、主轴噪声大。1、主轴部位动平衡不良；2、齿轮损坏；3、轴承拉毛或损坏；4、传动带松弛或者磨损；5、润滑不良。

主轴动平衡常用方法有两种：去重法和增重法。普通主轴和主轴单元通常采用去重法。该平衡法是在其他零件安装到主轴上进行整体动平衡时，根据要求在去重盘处切去不平衡量。高速主轴单元和电主轴单元通常采用增重法。增重法是近年来为适应高速主轴发展需要而开发出的一种新型平衡方法。主轴单元设计时必须增加平衡盘，平衡盘的圆周方向设计有均匀分布的螺纹孔，非标电主轴批发，其他相关零件安装到主轴上进行主轴组件整体动平衡时，不是在平衡盘上去重，而是在螺纹孔内拧入

平衡锥端紧定螺钉，以平衡锥端紧定螺钉的拧入深度和周向位置来平衡主轴组件的偏心量。

河北非标电主轴-非标电主轴设计-新程轴业(诚信商家)由安阳市新程轴业机械有限公司提供。安阳市新程轴业机械有限公司 (www.ayxczy.com) 拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！