

徐州车床伺服电主轴 车床伺服电主轴供应商 中炬精工

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 徐州车床伺服电主轴 车床伺服电主轴供应商 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

电主轴的使用注意事项

- 1.客户在使用电主轴前应先低速磨合，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，影响主轴承使用寿命。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，车床伺服电主轴设计，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。

电主轴的冷却：机床目前一般采取强制循环油冷却的方式对电主轴的定子及主轴轴承进行冷却，徐州车床伺服电主轴，即将经过油冷却装置的冷却油强制性地主轴定子外和主轴轴承外循环，带走主轴高速旋转产生的热量。

机床另外，为了减少主轴轴承的发热，车床伺服电主轴供应商，还必须对主轴轴承进行合理的润滑。

电主轴是近几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。高速数控机床主传动系统取消了带轮传动和齿轮传动。

当长时间不使用电主轴时，需要做好保护，车床伺服电主轴厂家，避免发生损坏。需要在主轴上装一刀柄，以保护卡刀的锥孔，主轴在没有装上刀柄的情况下是不允许转动的。

只有锥形的刀柄和具有良好动平衡特性的刀具才可以在高速转动下使用。不要使用被打孔的刀柄。

在安装时因为电主轴的轴承需要保持清洁，所以主轴的连接操作应在干净的环境中进行，否则轴承的寿命将显著减少。

徐州车床伺服电主轴-车床伺服电主轴供应商-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！