

主轴使用说明书

1. 电主轴与变频器应配套使用，变频器的规格及参数设置应和电主轴的额定参数相匹配。如设置不正确，会烧毁电主轴。
2. 水冷电主轴使用前必须保证冷却循环系统的工作正常，严禁在无冷却条件下使用，冷却水量按 1 升/千瓦分钟计算，冷却水量最低流量不少于 5 升/分钟，冷却水管与水嘴连接必须可靠，不泄漏。
3. 冷却液必须洁净，无油腻，温度控制在 5-30°C。若环境温度高于 30°C，冷却介质必须进行强制制冷。精密加工机床要求冷却液恒温 $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ 。
4. 电主轴在保存和运输过程中，轴承内部的高速油脂状态会发生改变，客户使用前应先低速磨合。磨合从电主轴的最低转速开始进行，30 分钟后按 3000 转级差进数，每档磨合 20 分钟，若不磨合直接高速启动，会产生异响、噪音、发热等现象，影响轴承使用寿命。电主轴在长期使用保存过程中应至少在一星期之内开机（低速）15-30 分钟。
5. 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，刀柄插入筒夹必须大于 15 毫米。
6. 电主轴每天加工时必须进行预热，待电主轴到达加工转速，运行 15-20 分钟后进行精加工。每天宜让电主轴停机 2 小时，以便恢复机械疲劳，从而延长使用寿命。

7. 严禁敲击电主轴端盖，卸刀时严禁敲打筒夹及刀头。运输、保管及使用中严禁磕碰，特别是轴端。
8. 电主轴必须按指定方向运转。
9. 装夹电主轴请按主轴装夹图指示进行。
10. 使用水冷机进行冷却的用户温度必须控制在 22-25°C。
11. 电主轴使用气封，气源须经油水分离器、干燥过滤器方可使用，气压在 0.2-0.25MPa，过滤精度 5 μ m，否则会造成轴承损坏。