

HSKF63电主轴转速

生成日期: 2025-10-24

德国**DIEBOLD**机床主轴角度位置调整检具**M19**即主轴定位角度的调整规

M19 调整检具，检查机床主轴的角度位置**M19**也可以用于校准对刀仪。以实现机床正常换刀，防止撞刀。

到中心线的对称度 $\pm 0,01\text{mm}$

到键槽的平行度 $< 0,01\text{ mm}$

德国**DIEBOLD**机床主轴角度位置调整检具**M19**型号:

德国**DIEBOLD**主轴定位角度调整规**HSK-A32** 订货号: 76.772.032

德国**DIEBOLD**主轴定位角度调整规**HSK-A40** 订货号: 76.772.040

德国**DIEBOLD**主轴定位角度调整规**HSK-A50** 订货号: 76.772.050

德国**DIEBOLD**主轴定位角度调整规**HSK-A63** 订货号: 76.772.063

德国**DIEBOLD**主轴定位角度调整规**HSK-A80** 订货号: 76.772.080

德国**DIEBOLD**主轴定位角度调整规**HSK-A100** 订货号: 76.772.100

德国**DIEBOLD**主轴定位角度调整规**SK40** 订货号: 76.772.140

德国**DIEBOLD**主轴定位角度调整规**SK50** 订货号: 76.772.150

德国DIEBOLD除了提供高速电主轴外还提供各种主轴检具及主轴维修服务□HSKF63电主轴转速



德国Diebold电主轴技术的发展趋势主要表现在以下几个方面：

7、切削工具接口逐步趋于HSK刀柄技术

机床主轴高速化后，由于离心力作用，传统的7：24刀柄结构已经不能满足使用要求，需要采用HSK(1□10)等其它符合高速要求的刀柄接口形式□HSK刀柄具有突出的静态和动态联接刚性、大的传递扭矩能力、高的切削

工具重复定位精度和联接可靠性，特别适合在高速、高精度情况下使用。因此□HSK刀柄接口已经普遍为高速电主轴所采用。

8、向多功能、智能化方向发展

在多功能方面，有角向停机精确定位(准停)□C轴传动、换刀中空吹气、中空通冷却液、轴端气体密封、低速转矩放大、轴向定位精密补偿、换刀自动平衡技术等。在智能化方面，主要表现在各种安全保护和故障监测诊断措施，如换刀联锁保护、轴承温度监控、电机过载和过热保护、松刀时轴承卸荷保护、主轴振动信号监测和故障异常诊断、轴向位置变化自动补偿、砂轮修整过程信号监测和自动控制、切削工具磨损和损坏信号监控等。

HSKF63电主轴转速上海川奇作为德国Diebold中国合作伙伴优势供应Diebold高速电主轴MSG 260.12-45.AK□并提供技术支持！



德国Diebold模块化电主轴系列

具有自动或手动换刀功能，适用于铣削，雕铣，机器人应用和专用机床。

这类主轴的特点是运行非常平稳。在负载下具有非常低的主轴增长（这对于精密加工非常重要）远低于通常的值。

德国Diebold在自己的工厂生产所有零件，因此所有零件都具有较高的精度。

用于高精度机床的80 mm□100 mm和120 mm直径的模块化系列主轴可配备不同的锥形HSK-A□HSK-E□HSK-T□ 由于采用模块化结构，因此可以组合出不同的型号。如需选型，请联系上海川奇机电设备有限公司！

德国Diebold电主轴检测设备

Diebold主轴同心度测试心轴/检测棒

Diebold同心度测试心轴/检测棒是经过认证的精密测量心轴，用于对齐和测量您的机床。我们成千上万的检测棒正在全球范围内使用，满足不同机床类型的使用，我们的客户非常欣赏我们的测量心轴的***精度和可靠性。

Diebold锥度检测设备

Diebold锥度检测设备可检测 HSK/DIN/BT/D-BT

按照ISO/DIN公差标准制作的刀柄并不能完全满足高速切削 (HSC) 或高效率切削(HPC)

刀柄生产商均使用Diebold刀柄检测仪

很多设备终端用户也在使用Diebold刀柄检测仪来检测他们正在使用的刀柄

市面上很多刀柄并没有达到ISO标准，这会造成灾难性的后果

Diebold刀柄的公差远小于ISO标准公差，只采用ISO/DIN公差值的一半

上海川奇机电设备有限公司优势代理德国DIEBOLD电主轴及主轴检测设备，提供技术支持！



德国**DIEBOLD**高性能加工的新型主轴概念

这些主轴型号的功率为**41kW**，适用于高性能加工中心或车铣。即使对于具有挑战性的加工，主轴也不需要气-油润滑，很大降低了成本。对于车削操作，主轴采用**HSK-T**锥度，并配有主轴的液压夹置。Diebold主轴具有完美的同心度和运行稳定性。由于所有部件的公差很小，并且由于主轴电机的巧妙冷却，主轴的热增长量非常小，且不平衡量极低。

HS = 高速主轴

G = 润滑脂润滑轴承

230 mm 直径

15.000 rpm

41 kW S6

A = 自动换刀

K = 冷却液 或 MQL

德国DIEBOLD戴博高速电主轴，具有稳定性好，热增长量小等特点，满足您高速高精度加工需求□HSKF63电主轴转速

德国DIEBOLD电主轴的不平衡性较小，通过巧妙的冷却，热增长量降至非常低。选电主轴一定不能马虎□HSKF63电主轴转速

高速电主轴高速加工技术的优势

高速加工的几个优势：

- 1) 加工时间大幅度缩短;
- 2) 加工表面质量很高, 不用再进行比如打磨等表面处理工序;
- 3) 零件重复性好, 这很利于模具行业电极的制造;
- 4) 零件变形小, 基本不产生热量, 可以加工很薄的零件;
- 5) 高速机床的投资可以很快收回, 可以缩短交货期, 减小车间占地面积, 减少工人数量。

在Diebold您将找到用于HPC铣削（高性能切削）和HSC铣削（高速切削）的电主轴。用于5轴机床的主轴，极短设计的旋转主轴□Diebold电主轴具有高功率（高达90 kW□和高速（高达50,000 rpm□等特性。

HSKF63电主轴转速

上海川奇机电设备有限公司成立于2006年，主要代理、经销以及维修欧美等**机械机电产品，包括备品、备件和成套设备。我们公司代理及优势供应产品品牌包括□IVF冷却特性测试仪□Clavis皮带张力仪□Diebold刀柄, 热缩机, 主轴, 主轴及刀柄检测设备□ACI加油小车□OMAC泵、Flexcable柔性线缆□Mawomatic气检开关及喷嘴□KUKA机器人配件□Lemo接头□Roemheld □Hainbuch□OTT-Jakob□Walther □HBM□Glenair □Kraus&Naimer□VSE□Qass裂纹检测仪□Robamat□N4L分析仪□Bredel软管泵□Roemheld□Anybus□HMS□ETAS总线等。目前我们的客户行业主要包括：汽车及零部件制造、航空航天、机械加工制造、矿山矿工行业、医疗设备行业、发电厂、食品行业、自动控制、化工、船舶制造等。我们的主要客户有上汽通用集团、南汽集团□Bosch□舍弗勒、上海电气、上海机床厂重庆机床厂、沈阳机床、西飞、成飞等。

经过多年的实践和经验积累，我们和欧美等海外大量的品牌制造商和供货商建立了良好和长久的合作关系，为进一步优化我们的供应服务体系，2014年底我们在德国奥芬巴赫设立分公司，为广大国内客户在产品方面提供了更优惠的价格及更质量的服务。