

西门子主轴电机过热维修、SIEMENS进口主轴短路

产品名称	西门子主轴电机过热维修、SIEMENS进口主轴短路
公司名称	雷煜自动化
价格	600.00/台
规格参数	维修主轴电机:西门子电主轴短路 维修周期短:配件齐全、当天修好 进口设备抢修:电主轴免费检测
公司地址	成都青白江区清泉大道716号66栋 崧泽大道6686号
联系电话	15881129430 18521082189

产品详情

西门子主轴电机过热维修、SIEMENS进口主轴短路、

电主轴发热问题

- 1) 主轴轴承预紧力过大，造成主轴回转时摩擦过大，引起主轴温度急剧升高。
- 2) 主轴轴承研伤或损坏，也会造成主轴回转时摩擦过大，引起主轴温度急剧升高。
- 3) 主轴润滑油脏或有杂质，也会造成主轴回转时阻力过大，引起主轴温度升高。
- 4) 主轴轴承润滑油脂耗尽或润滑油脂过多，也会造成主轴回转时阻力、摩擦过大，引起主轴温度升高。

电主轴冷却水流地工作状态

要检查水泵是否正常工作，要检查冷却水是否被水垢、微生物污染，要检查管路状态是否正常，必须要保证冷却水正常循环！严禁在电主轴内无冷却水通过的情况下开启电主轴！只有在正常冷却的前提下电主轴才能处于良好的工作状态。如果水管有死弯造成水流不畅或有污垢堵塞管道，就会造成电主轴无法正常工作，并会影响加工效果。

电主轴的保养

(1) 要建立爱护雕铣机的意识，针对电主轴而言，其爱护意识落实到实处就是养成“一干完活就要清理电主轴”的习惯！如果这个习惯养成了，电主轴重要的保养工作就做到了！

(2) 操作员在每天工作完后要使用吸尘器清理电主轴的转子端和电机接线端子上的废屑，防止废屑在转子端和接线端子上堆积，以此避免废屑进入轴承，加速高速轴承的磨损；避免废屑进入接线端子，造成电机短路烧毁。

(3) 每次装卡和更换刀具时，操作员必须要将压帽卡头拧下，不能使用直接插拔刀具的方法换刀！

(4) 操作员要养成一个习惯，在卸刀后要将卡头和压帽清理干净。

德国reckerth电主轴维修，德国GMN电主轴维修，瑞士ibag电主轴维修，意大利RPM电主轴维修，意大利HSD电主轴维修，英国WESTWIND电主轴维修，瑞士Step-tec电主轴维修，德国kessler电主轴维修，瑞士FISCHER电主轴维修，美国SETCO电主轴维修。Kessler(凯斯勒)电主轴维修

FANUC电主轴维修、ELTE电主轴维修、S.R.L.电主轴维修、OMLAT电主轴维修、HSD电主轴维修、GAMFIOR电主轴维修、GAMFIER电主轴维修、FOEMAT电主轴维修、FAEMAT电主轴维修、STEP电主轴维修、TEC电主轴维修、RENAUD电主轴维修、Fischer电主轴维修、IBAG电主轴维修、SEIKO电主轴维修、NSK电主轴维修、Mitsui电主轴维修、SKF电主轴维修、PRECISE电主轴维修、HPT电主轴维修、WEISS电主轴维修、KaVo电主轴维修、IMT电主轴维修、GMN电主轴维修、CyTec电主轴维修、APLUS电主轴维修。

上海雷煜自动化科技有限公司致力于打造中国大、zui的西门子变频器，西门子直流调速器、西门子PLC、西门子触摸屏，西门子数控系统，西门子电源模块，西门子伺服驱动器，西门子伺服电机的维修企业，拥有庞大的服务网点公司高覆盖、高效率的服务获得多家公司和工厂机构的认可。上海雷煜将以zui的精神为您提供安全、经济、高效，的服务。

一．电机上电，机械振荡(加 / 减速时)

引发此类故障的常见原因有： 脉冲编码器出现故障。此时应检查伺服系统是否稳定，电路板维修检测电流是否稳定，同时，速度检测单元反馈线端子上的电压是否在某几点电压下降，如有下降表明脉冲编码器不良，更换编码器； 脉冲编码器十字联轴节可能损坏，导致轴转速与检测到的速度不同步，更换联轴节； 测速发电机出现故障。修复，更换测速机。维修实践中，测速机电刷磨损、卡阻故障较多，此时应拆下测速机的电刷，用纲砂纸打磨几下，同时清扫换向器的污垢，再重新装好。

二．电机上电，机械运动异常快速(飞车)

出现这种伺服整机系统故障，应在检查位置控制单元和速度控制单元的同时，还应检查： 脉冲编码器接线是否错误； 脉冲编码器联轴节是否损坏； 检查测速发电机端子是否接反和励磁信号线是否接错。一般这类现象应由的电路板维修技术人员处理，否则可能会造成更严重的后果。

三．主轴不能定向移动或定向移动不到位

出现这种伺服整机系统故障，应在检查定向控制电路的设置调整、检查定向板、主轴控制印刷电路板调整的同时，还应检查位置检测器(编码器)的输出波形是否正常来判断编码器的好坏(应注意在设备正常时测录编码器的正常输出波形，以便故障时查对)。

四．坐标轴进给时振动

应检查电机线圈、机械进给丝杠同电机的连接、伺服系统、脉冲编码器、联轴节、测速机。

五．出现NC错误报警

NC报警中因程序错误，操作错误引起的报警。如FANUC6ME系统的Nc出现090.091报警，原因可能是：
主电路故障和进给速度太低引起； 脉冲编码器不良； 脉冲编码器电源电压太低(此时调整电源15V电压，使主电路板的+5V端子上的电压值在4.95-5.10V内)； 没有输入脉冲编码器的一转信号而不能正常执行参考点返回。

第六。伺服系统报警

伺服系统故障时常出现如下的报警号，如FANUC6ME系统的416、426、436、446、456伺服报警；STEME NS880系统的1364伺服报警；STEEMENS8系统的114、104等伺服报警，此时应检查： 轴脉冲编码器反馈信号断线、短路和信号丢失，用示波器测A、B相一转信号，看其是否正常； 编码器内部故障，造成信号无法正确接收，检查其受到污染、太脏、变形等。