

抚顺OEMER伺服电机维修 进油处理方法

产品名称	抚顺OEMER伺服电机维修 进油处理方法
公司名称	东莞市景顺机电设备有限公司
价格	100.00/台
规格参数	品牌:精雕机 型号:Schneider 发货地:东莞
公司地址	东莞市长安镇上沙社区荣基路18号
联系电话	13434598434 13434598434

产品详情

抚顺OEMER伺服电机维修 进油处理方法，环球伺服电机维修，步进电机主要可分为2相、5相、微步进系统，速率掌握环是树立在电流环之上的，使用PLC构成控制系统，如数控机床、电脑横机、X-Y任务平台等，理论上讲三相接错任意两项会反转。伺服电机只是前进，同时为保持卷绕产品线速度不变，衡量对比各种交直流伺服电动机和步进电动机的动态呼应功能。电动机端盖或轴承盖未装平，

我公司有现在东莞，昆山两大维修中心

抚顺OEMER伺服电机维修 进油处理方法

一、伺服电机维修承诺：

维修时间：一般维修时间一到三天。保修时间：免费保修三个月。

维修过程：客户送伺服电机，或快递伺服电机到公司后，公司当天安排维修工程师检测。检测结果出来后，公司接单人员及时将检测结果通知给客户。客户在了解检测结果后，若决定维修，就与我公司签订维修合同及汇款到公司帐号。若不维修，公司可及时为您公司办理快递业务，伺服电机寄回贵公司。产品维修后，产品的外壳上有维修的保修标签，上面有保修日期！免费保修三个月，整机保修2年。关注到了你就会减少损失：标题中的城市区域信息只作为网络推广需要，经常会遇到客户问我们在他们当地有没有维修点，又或者离的太远这一类的问题。（答：因为像我们这样专叶维修伺服电机的公司是极少的，目前国内95%以上的城市在这方面的技术人员还是空白的，所以着急也没有用；要培养一位独挡一面的伺服电机维修工程师至少需要老师傅带上8-10年以上时间；所以经过我公司多年筹备，除了扎根广东十多年的东莞总公司外，现已在苏州地区开设有分公司，客户今后可就近选择）。

二、西班牙:玛威诺,ALCONZA,发格,英国:CT,SEM,ASTROSYN,诺冠,PowerMILL,威格斯,DEK,Control Technology等伺服马达维修

意大利:ABB,LAFERT,ACM,S.B.C,穆格,迪普马,邦飞利,SEIPEE,西米克等伺服马达维修

法国:ESR,帕瓦斯,海龙/海隆,UNI-ELE,ALSTHOM,利莱森玛,GECALSTHOM,EMHART GLASS等伺服马达维修

瑞士:马天尼,瑞诺,SONCEBOZ,BAUMER, 韩国:三星,LG,麦特斯,
丹麦:丹佛斯土耳其: VUES; 爱尔兰: Inland,Callan

奥地利: br-automation贝加莱,KEBA,以色列: Elmo,

其它:HI-TDRIVE,VISION,STEPPING,DATE,AJA,CEG,TOEI,PMI,SEIBU,SEIDEL,MASE,CEM,RAE,SARLIN,B ACKHOFF,GLENTEK,SERVOMAC等伺服马达维修

三、瑞典:ABB. 美国:丹纳赫,瑞恩,宝德/保德/葆德,太平洋,AB,TEC,帕光/派克,霍尼韦尔,法道,科尔摩根,艾默生,Gettys,Goldline,阿美特克, 麦克森,BISON,CMC,QMC,MCG,SMART,portescap,泰科,DRC,univisal,ELECTR O-CRAFT,NORMAG,Dayton,BODINE,威格士,FAS,MFM,宝鼎,GE等伺服马达维修

四、德国:宝茨,塞德尔,伦茨,鲍米勒,西门子,库卡,(倍加福,ELAU,特吕茨勒,霍伯纳,施耐德,冯哈伯,AMK,AN DRIVE,Groschopp,ESR,SEW,德盟,爱福门,海德汉,斯特曼,图尔克,林德,力士乐,博世,百格拉,环球,路斯特,FIM ET,达创,STOBER,海道尔夫,AEG,Gould,Endress Hauser,VEM,Schorch,FRABA,巴鲁夫,Litton,赫纳,SBB,iIndram a,BAUER宝尔,TWK,unkermotore,依必安派特,Beckhoff等伺服马达维修

五、日本:安川,三洋/山洋,松下,三菱,多摩川,欧姆龙,信浓,法兰克/法那科,川崎,澳柯玛,神钢,WACOGIKE N,艾斯迪克,雅玛哈,日立,东芝,横河,东洋,基恩士,大洋,日机电装,日本电产,山田,神视,富士,山武,东方,日电,奥林巴斯,日本电装,大隈铁工所,juki,三木, MEIKI,昭和,SERVEX,森泰克,ORIENTAL,川侯精机,光洋,大金等伺服马达维修

台湾:台达,STK,东元; 以上提供参考的只是我公司维修的部分品牌伺服电机和编码器。

六、伺服电动机运转时有噪声,故障发生在电动机的机械部分和电磁部分:

区分的方法是,先运行电动机,仔细听运转时的声音,然后停电。若不正常声音消失,说明系电动机电磁部分故障,否则是机械故障。

1、机械噪声。(1)轴承发出的噪声。可能是轴承钢珠破碎,油太少。检查方法是,用螺丝刀头部顶在轴承盖的外面,耳朵附在柄部,可听到“咕噜咕噜”的声音(用合适的空心管,听出的声音极清楚),说明系轴承故障;(2)空气摩擦产生的噪声很均匀,不强烈,是正常现象;(3)电动机扫膛引起的噪声,为“嚓嚓”声。新修复的电动机运行时,如发现噪声,可检查电动机电流是否平衡,转动是否灵活,是否达到额定转速。若无以上问题,可能是定子槽内绝缘纸或竹楔突出槽口外,致使转子与某处摩擦。其声音既尖又高。

2、电磁噪声。(转子和定子配合不好(一般发生在新电动机,或同型号电动机互换转子时产生)。正常情况下,定子长度应比转子长度略长一点,噪声为低沉的嗡嗡声(或称空声)。

3、转子轴向移位。造成电磁噪声而且空载电流增大,电动机电磁性能降低。

产生原因为定子、转子槽数配合不当（常发生在新电动机中）；误装了其他电动机的转子（或应急对换），定、转子间隙不均匀；定、转子不圆，轴有轻微弯曲；电动机绕组缺相，匝间短路，相间短路；过载运行都能引起电磁噪声。

七、伺服电动机温升过高或绕组烧毁：

- 1、正反转次数过于频繁，电动机经常工作在起动状态下。
- 2、被驱动的机械卡住、周围环境温度过高（超过40度以上）、皮带过紧、电磁部分故障、电源电压过高或过低、电动机气隙不均匀、铁心通风孔堵塞及风扇叶损坏等。

八、伺服电动机振动：

将电动机和机械传动部分脱开，（再起动电动机。如振动消除，说明是机械故障，否则是电动机故障。振动产生的原因有机座不牢、电动机与被驱动的机械部分不同心、转子不平衡、轴弯曲、皮带轮轴偏心、鼠笼多处断条、轴承损坏、电磁系统不平衡、电动机扫膛。

九、伺服电机起动后低于额定转速：

电动机起动后有“嗡嗡”声并有振动，应检查定子绕组是否一相断路。三相电流平衡，有“嗡嗡”声但不振动，应检查三相电压是否太低。

空载时电动机转速正常，加载后转速降低。首先使电动机空载起动，如转速正常，可加轻载；如转速低下来，说明负载机械部分有卡住现象；若机械没有故障转速未见降低，可使电动机在额定负载范围内运转；如电动机转速下降，且出力不足，则证明电动机有故障。一般原因是误将三角形接法的电动机接成星形或鼠笼转子断条。

十、伺服电机启动时熔断器熔断或热继电器断开：

- 1、故障检查步骤。检查熔丝容量是否合适，如太小可换装合适后再试。如熔丝继续熔断，检查传动皮带是否太紧或所带负载是否过大，电路中有无短路处，以及电动机本身是否短路或接地。
- 2、接地故障检查方法。用兆欧表测量电动机绕组对地的绝缘电阻。当绝缘电阻低于0.2M Ω 时，说明绕组严重受潮，应进行烘干处理。如电阻为零或校验灯接近正常亮度说明该相已接地。绕组接地一般发生在电动机出线处、电源线的进线孔或绕组伸出槽口处。对于后一种情况，如发现接地故障并不严重，可将竹片或绝缘纸片插入定子铁心与绕组之间。确认不存在接地，方可包扎、涂绝缘漆烘干，检查合格后继续使用。
- 3、绕组短路故障的检查方法。利用兆欧表或万用表在分开连接线处，测量任意两相间的绝缘电阻。如在0.2M Ω 以下甚至接近于零，说明是相间短路。分别测量三个绕组的电流，电流大的相为短路相，也可用短路探测器检查绕组相间及匝间短路。
- 4、定子绕组头尾的判断方法。在修理和检查电动机时，将出线头拆开忘记作标号或原标号丢失时需重新判断电动机定子绕组的头尾。一般可用切割剩磁检查法、感应检查法、二极管指示法和变换线头直接验证法。（前几种方法都需要一定的仪器仪表，并且测量者要有一定的实践经验。变换线头直接验证法则较简单，且安全、可靠、直观。用万用表的欧姆挡测出哪两个线头是一相，然后任意标明定子绕组的头尾。按所标记号的三个头（或三个尾）分别接在电路上，把剩下的三个尾（或三个头）接在一起。使电

动机在空载状态下起动。如果起动很慢且噪声很大，说明有一相绕组的头尾接反。此时应立刻断电，把其中一相的接头位置对调，再接通电源。如依然如故，说明倒换的这相没有接反。把这一相的头尾重新倒过来，按同样方法依次对调其它两相，直到电动机起动声音正常为止。这种方法简单，但只宜在允许直接起动的中小型电动机上使用。容量较大不允许直接起动的电动机不可采用此法。

十一、伺服电动机不能起动：

1、电动机不转也没有声音。原因是电动机电源或绕组有两相或三相断路。首先检查是否有电源电压。如三相均无电压，说明故障在电路；若三相电压平衡，故障在电动机本身。这时可测量电动机三相绕组的电阻，找出断相的绕组。

2、电机不转，但有“嗡嗡”的响声。测量电机接线柱，如三相电压平衡且为额定值可判为严重过载。

检查的步骤是，首先去掉负载，若电动机的转速与声音正常，可以判定过载或负载机械部分有故障。若仍然不转，可用手转动一下电动机轴，如果很紧或转不动，则测三相电流，如三相电流平衡，但比额定值大则有可能是电动机的机械部分被卡住、电动机缺油、轴承锈死或损坏严重、端盖或油盖装得太斜、转子和内膛相碰（也叫扫膛）。若用手转动电动机轴到某一角度感到比较吃力或听到周期性的“嚓嚓”声，可判断为扫膛。（其原因有：（1）轴承内外圈之间间隙太大，需更换轴承；（2）轴承室（轴承孔）过大，长期磨损造成内孔直径过大。应急措施是电镀一层金属或加套，也可在轴承室内壁上冲些小点；（3）轴弯曲、端盖止口磨损。

3、电动机转速慢且伴有“嗡嗡”声，轴振动。如测得一相电流为零，另两相电流大大超过额定电流，说明是两相运转。其原因是电路或电源一相断路或电动机绕组一相断路。

小型电动机一相断路时可用兆欧表和万用表或校灯检查。检查星形或三角形接法的电动机时，必须把三相绕组的接头拆开，分别测量每相是否断路。中等容量的电动机其绕组大多采用多根导线并绕多支路并联，如果断掉若干根或断开一条并联支路检查则比较复杂。常采用三相电流平衡法和电阻法，一般三相电流（或电阻）值相差大于5%以上时，电流小（或电阻较大）的一相为断路相。

实践证明，电动机断路故障多发生在绕组的端部、接头处或引线处等部位。

我公司目前只接受伺服马达维修和编码器维修业务，暂不开展其它相关业务！因为专注，所以专叶！

感谢多年来新老客户的支持，我公司将继续致力于为广大新老客户提供更稳定、更快捷、更优质的服务而努力，欢迎您的来电！

温馨提示：客户在确认是伺服电机的问题后，请勿自行拆卸检查或交给非专叶人士，以免造成不必要的经济损失！早亿天联系，少亿天损失

我公司始终贯彻着“价格合理，客户至上，诚信为本”的服务宗旨，在同行业中深受好评。同时也为国内外众多企业修复了各种交直流伺服电机，从而解决企业生产上的设备技术难题，为企业节省了大量的成本。现营销网络遍布全国以及港、澳、台等地区，涉及各行各业如电子电工，AI,数控,PCB,光盘生产线、工业机器人、雕刻,机械，五金，精密制造，模具，印刷，纺织，制衣，化工，塑胶等行业）。目前已和多家大中型企业签订了长期合作协议！

我公司目前拥有国内外专叶的技术维修团队和配备各种我公司自行研制的高科技维修测试仪器等，

能够为您的企业提供更高效，更快捷的便利服务。对于日本，德国，美国，韩国，意大利等四界各国生产的品牌伺服电机，不仅拥有全面的理论知识和技术参数资料，更有丰富的实际维修经验以及规格齐全的配件中心。对于各种编码器芯片级电路，码盘维修，原点调校更有独到的维修方法，即可准确、快速的排除故障。不仅解决了以往维修时间长的问题，更是大大节省维修成本。

伺服电机维修，伺服马达维修，编码器维修，（贴片机伺服电机维修，数控伺服电机维修，机床伺服电机维修，车床伺服电机维修，火花机伺服电机维修，线切割伺服电机维修，AI插件机伺服电机维修，邦定机伺服电机维修，印刷机伺服电机维修

东莞景顺机电是一家长期为客户提供全球各种伺服电机维修、光电编码器维修、磁电编码器维修，旋转变压器维修，玻璃码盘磨损修复，步进伺服电机维修、主轴伺服马达维修等各种伺服电机编码器的专叶服务公司。是目前国内真正的伺服电机维修终端品牌服务商。