

发那科放大器数码管无显示，报X轴故障维修（成都/德阳/绵阳）

产品名称	发那科放大器数码管无显示，报X轴故障维修（成都/德阳/绵阳）
公司名称	雷煜自动化
价格	600.00/台
规格参数	品牌:成都发那科驱动器维修公司 型号:oi-mc系统面板维修 产地:德阳绵阳发那科维修
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

成都雷盛达电气设备提供发那科放大器数码管无显示，报X轴故障维修（成都/德阳/绵阳），成都发那科售后维修中心，德阳/绵阳/资阳/南充/雅安/乐山/广元/达州/巴中/重庆发那科伺服驱动器启动跳闸维修，重庆发那科放大器电源模块数码管不亮维修，贵阳发那科伺服电机编码器坏维修，发那科伺服电机烧线圈维修，发那科伺服电机刹车打不开维修，成都发那科数控系统面板不亮，暗屏维修，成都发那科伺服放大器数码管无显示维修，成都发那科数控系统报轴故障维修，免费检查，价格合理，质保期长。

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。

发那科放大器数码管无显示，报X轴故障维修（成都/德阳/绵阳）

维修人员通过反复摸索，总结出一套高速电主轴的修理工艺。主要有以下几个要点：

- 1、根据电主轴的损坏情况，测量静态、动态径向跳动及抬起间隙和轴向窜动量。
- 2、用自制的专用工具拆卸电主轴。清洗并测量转子摆差和磨损情况。
- 3、选配轴承。每组轴承的内孔及外径的一致性误差均要 0.002~0.003mm，与套筒的内孔保持0.004~0.008mm的间隙；与主轴保持0.0025~0.005mm的间隙。在实际操作中，以双手大拇指能将轴承推入套筒的配合为好。过紧会引起轴承外环变形，轴承温升过高，过松则降低磨头的刚度。
- 4、轴承的清洁，是保证轴承正常工作及使用寿命的重要环节，切勿用压缩空气吹转轴承，因压缩空气中的硬性微粒会使滚道拉毛。
- 5、圆锥轴承或角接触球轴承一定要注意轴承安装方向，否则达不到回转精度要求。整个装配过程采用专用工具，以消除装配误差，保证装配质量。
- 6、当套筒内孔变形、圆度超差，或与轴承配合过松时，可采用局部电镀法进行补偿再研磨至要求，轴颈处也可采用此法。
- 7、电主轴上的圆螺母、油封盖等零件的端面分别与轴承内外环的端面紧密接触，因而其螺纹部分与端面的垂直度要求很高，可以采用涂色法检查接触情况。若接触率<80%，可研磨端面，使之达到垂直度要求。此项工作很重要，它的精度会影响磨床主轴接长杆的径向跳动，从而影响到磨削工件的表面粗糙度。
- 8、装配后的电主轴进行轴向调整（调整时用拉簧秤测量），同时应测量静态、动态径向跳动及抬起间隙，直至达到装配工艺要求。
- 9、在机器实际运转条件下，排除装配、机器运转时的热变形等因素的影响，在一定转速下，应用动平衡仪对转子进行动平衡。

电主轴常见故障的检测与维修：

绕组对地短路维修，重作密封，电主轴径跳测试、端跳测试以及锥跳测试，电主轴轴承预负荷加载测试，电主轴震动与噪声测试，电主轴升温测试，电主轴转子动平衡测试及平衡调整，电主轴拆卸、部件清洗、校正、修理、更换（一般小零件），以及装配，更换轴承，电主轴换装轴承 电主轴冷却系统测试

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。

