

AKRIBIS伺服维修

产品名称	AKRIBIS伺服维修
公司名称	广州腾鸣自动化控制设备有限公司
价格	100.00/台
规格参数	
公司地址	广州市番禺区钟村镇屏山七亩大街3号
联系电话	15915740287

产品详情

AKRIBIS伺服维修 有大量AKRIBIS伺服配件以及二手设备销售。欢迎电讯

腾鸣自动化控制设备有限公司隶属于广州工维自动化控制设备有限公司，是一家维修各种触摸屏、伺服驱动器、PLC、工控机、变频器、直流调速器、数控机床以及各种工业电路板等精密仪器设备公司。本公司与众多公司合作，拥有大量现货二手工控产品以及配件库存，从而确保在短的时间内完成维修。我司与众多厂家如西门子、三菱、LUST、SEW、PILZ等厂家合作，维修前先备份程序，保证客户程序参数不会丢失。我司有大量二手工控产品，欢迎客户电讯。工维自动化自成立以来的十几年，维修服务过的企业，遍布全国，已达3000多，已维修国内外工控产品数万台，修复成功率在百分之九十五以上。工维自动化在维修检测设备的配置上也非常完善，拥有大批的维修检测设备、确保维修设备带载测试运行正常。

当天检查以及修好设备，节省客户时间。

我们维修优势：

一、专修别人修不好的，如客户紧急，可更换配件当天修好。

二、配件齐全，维修不会丢失程序数据参数，维修有保障

三、全国各大城市均有维修点。

我司部分维修点：

广州番禺钟村屏山七亩大街3号

佛山顺德大良办事处

中山小榄办事处

江门鹤山办事处

清远清新办事处

湖南长沙办事处

维修品牌伺服:

鲍米勒伺服维修、MOOG伺服驱动器维修、LUST伺服驱动器维修、三菱伺服驱动器维修、ct伺服维修、力士乐伺服维修、PARKER伺服维修、施耐德伺服维修、安川伺服驱动器维修、西门子伺服驱动器维修、AB罗克韦尔伺服驱动器维修、三洋伺服驱动器维修、松下伺服驱动、科尔摩根伺服驱动器维修、SEW伺服维修、器维修、ACS伺服驱动器维修、DEMAG伺服驱动器维修、B&R伺服驱动器维修、NIKKI伺服驱动器维修、富士伺服驱动器维修、Baumuller伺服维修、EMERSON伺服维修、Schneider伺服维、AMK伺服驱动器维修、太平洋伺服维修、修、bosch rexroth伺服维修、yaskawa伺服维修、mitsubishi伺服维修、siemens伺服维修、Kollmorgen伺服维修、LinMot伺服维修、FESTO伺服维修、AEROTECH伺服维修、SANYO伺服维修、SMITEC伺服维修、BAUTZ伺服维修、Vestas伺服维修、ESTIC伺服维修、THK伺服维修、PACIFIC SCIENTIFIC伺服维修、panasonic伺服维修、YOKOGAWA伺服维修、玛威诺伺服维修、FUJI伺服维修、galil运动控制卡维修、库卡KUKA伺服维修、OSAI伺服驱动器维修、横河伺服驱动器维修、艾默生伺服维修、派克伺服维修、LENZE伺服维修、ELAU伺服维修、metronix伺服维修、TOYODA伺服维修、dynaserv伺服维修、NORGREN伺服维修、BALDOR伺服维修、瑞恩伺服维修、RELIANCE ELECTRIC伺服维修、RELIANCE伺服维修、API CONTROLS伺服维修、FENNER伺服维修、芬格伺服维修、PARVEX伺服维修、帕瓦斯伺服维修、MAVILOR伺服维修、宝茨伺服维修、JETTER伺服维修、SINANO伺服维修、DIGIFAS 7200伺服维修、NORDAC伺服维修、ELMO伺服维修、BALDOR伺服维修、BERGERLAHR伺服维修、百格拉伺服维修、SD1045B13伺服维修、MOVO2伺服维修、SANMOTION伺服维修、Lexium23伺服维修、IAI伺服维修、karlmayer伺服维修、AUTOMOTION伺服维修

AKRIBIS伺服维修常见故障：上电无显示，上电过电压报警，上电过电流报警，编码器故障，模块损坏，参数错误等故障

高速离心计与超高速离心计的驱动有些都是高速电机，关于高速电机，用通常电机修补的通常办法修补，未必能修好，修好后，未必能长时间运用。依据国表里实习履历.介绍一下转速为20000RPM高速电机与通常低速电机分歧样的修补办法。

1 差异是不是需求拆开电枢

查询电机作业时碳刷与换向器之间是不是发作火花，呈现火花的程度，

(1)是无任何火花.阐明碳刷与换向器都正常，无需修补;

(2)仅仅有2~4个极小火花.这时细心查询换向器外表假定平坦的.大大都状况可不用修补;

(3)除有4个以F的极小火花，还有1~3个大火花，则不用拆开电枢，只需用砂纸磨碳刷换向器;

(4)假定呈现4个上的大火花，则需求用砂纸磨换向器，乃至要细心肠将换向器进行车加这时有必要把碳刷与电枢拆开下来.当然一巨换向器被加工后，就必定要换碳刷磨碳刷。

2 拆开高速电机的办法

由于在拆开端盖与电枢时.振荡会把碳刷损坏,所应首要要把碳刷从碳刷槽中取出。又固为两个碳槽与挟向器的夹角未必相同,为保证在设备时能康康复样,分配碳刷不会装反,有必要在取出碳刷之前.给分配碳刷做好记号.别的紧记不要碰坏碳与换向器的触摸面。

高速电机的一端,通常有一个散热风痢,在另一端或许会有一个测转速用的磁钢或测速环在拆开散热电扇叶与磁钢或测速环时必定要留神翼翼,不能把电扇的崩叶、测速磁钢碰坏。其非有必要在电扇轴套或在磁钢轴套与轴之间也傲一个记号,以便修补结束后能够按正本符号方位设备由于高速电机的动平衡实验是带着扇叶或测速环(测速磁钢)作的,所以拼装时,有必要按拆开时的记号拼装这一点在通常电机修补中是无关紧要的小事,而在高速电机的修补中可事关大局。由于一旦损坏测速环或电扇片.或段有按记号拼装,即便其它有些修补得极好.拼装往后,在高速作业时也或许会致使整机的不平衡振荡。

拆开高速电机时不可用锤子、冲子?等硬敲硬撬要用拉马,运用拉马时要留神:拉马的要直接顶在眼上.要在拉马与眼之间垫一维护垫,其意图是维护电枢轴上的眼防止损坏。

固定电枢两头的端盖,在拆开之前一要在七下端盖上做上记号.以便修补后按原样装J:。拆开r电枢上的轴承应留神清洁,清洁时用洁净的航宅汽油,待汽油干后再用7014(或7018)轴承润滑脂填满轴承室(高速电机的轴承不能用通常黄油、二硫化钼).放在洁净的本地待用;假定换向器的外表平坦并且有一层紫色的光泽,这是氧化层能够维护换向器的外表,用揉软的毛刷除掉外表的粉末即可

3 换向器的批改

(1)换向器根柢平坦,仅仅有极小的伤痕或火花,如第二种状况I口1以用水砂纸手艺研磨在不拆开电枢的状况下研磨。研磨的次序是:先按换向器的外圆弧度,加工一个木制的东西,将几种纷歧样粗细的水砂纸剪成如换向器相同宽的长条,取下碳刷(请留神在取下的碳刷的柄上与碳刷槽上做记号,保证设备时不致分配换错)用裹好砂纸的木制东西贴实换向器,用另一只手按电机旋转方向,悄然翻滚轴换向器研磨.运用砂纸粗细的次序先粗后细当一张砂纸磨得不能用后,再换另较细的砂纸,直到用完细的水砂纸(或金相砂纸)

(2)换向器外标显着地不平坦(用手能触觉)或电机作业时火花如第四种状况。此刻需拆开电枢,用机床加工换向器车床应是精细车床,详细技能是:转速为1600r/min,走刀量为0.03mm、吃刀为0.1至0.05mm车刀需用合金车刀。

4 电枢的磨合

按拆开的逆次序设备电枢与碳刷,用手悄然动换向器,手动磨合碳刷。先按(1)的办法研磨换向器.再通电磨合,磨合进程如下:先在5000RPM无负载磨合10h,在磨合进程中发现呈现较大火花则需求接连磨合.细心查看拼装是不是稳当。假定无火花.第二时期能够用10000RPH,害台4h.悉数正常后可进入第三时期。第三时期为2500RPM有负载,假定是用高速离心计做有负载磨合.能够接离心计的转速表的指示为准磨合,可是,必定要用高转速的离心头做轻负载假定用超高速离心计做有负载磨合,必定要了解变速比.再

来设定转速如80000r/min以上的超高速离心计时，可用撮高转速的小回头，这么可使负载比照轻一些，由于超高速离心计的变速比的变速比足4.2：1，所以当转速表指示10000r/min时.电机的实际转速是2500r/min 分配在以上悉数无负载、有负载磨合进程中呈现如第四种状况即呈现几个小火花或呈现两个以上的大火花则不能够持续进行下去，除了要细心查看设备是不是合格以外还要退回到上一个磨合进程磨新磨合，直到合格。