

大和主轴维修十项故障解答

产品名称	大和主轴维修十项故障解答
公司名称	昆山泊思奥机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山市花桥镇花安路171号1号楼517室（注册地址）
联系电话	15250232951 15250232951

产品详情

大和主轴维修十项故障解答 大和主轴维修十项故障解答 造成主轴传动转矩过小，切削时主轴转矩不足，产生报警，数控机床自动停机。通过重新调整主轴传动带的张紧力，加以排除。（2）主轴电动机与主轴连接的传动带表面有油，造成主轴传动时传动带打滑，切削时主轴转矩不足，产生报警，数控机床自动停机。通过用汽油或酒精清洗后擦干净加以排除。（3）主轴电动机与主轴连接的传动带使用过久而失效。已经具备知名品牌主轴的维修能力。目前，我们常维修的有日本（牧野、森精等）；德国(DMG、WISS DENG等)、OMLAT、HSD、RENAUD、Fischer、IBAG、Jager、STA、RPS、SEIKO、NSK、Mitsui等多个国家品牌的主轴，我们坚信不论主轴品牌、不论规格、不论生产国籍。刀具无法夹紧。通过调整或更换拉钉，并正确安装加以排除。刀具夹紧后不能松开（1）松刀液压缸压力和行程不够。通过调整液压力和行程开关加以排除。（2）碟形弹簧压合过紧，使主轴夹紧装置无法完全运动到达正确，刀具无法松开。通过调整碟形弹簧上的螺母，减小弹簧压合量加以排除。瑞士米克朗Mikron。