

瑞士米克朗主轴维修轴磨损

产品名称	瑞士米克朗主轴维修轴磨损
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

瑞士米克朗主轴维修轴磨损 瑞士米克朗主轴维修轴磨损 瑞士米克朗主轴维修轴磨损

瑞士米克朗主轴维修轴磨损 瑞士米克朗主轴维修轴磨损 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。主轴工作时噪声过大（1）主轴部件动平衡不良，使主轴回转时振动过大，引起工作噪声。需要机床生产厂家的专业人员对所有主轴部件重新进行动平衡检查与调试。（2）主轴传动齿轮磨损，使齿轮啮合间隙过大，主轴回转时冲击振动过大，引起工作噪声。需要机床生产厂家的专业人员对主轴传动齿轮进行检查、维修或更换。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。功率有3kw，3.5kw，5.5kw，7.5kw，11kw自动换刀主轴，转速1500转，频率仅需大于100hz，即可轻松加工常规铁铝件制品，大扭矩主轴，又有常规雕刻机主轴接线简单的特点，所以相比市面已经有的IOS，系列更有优势马扎克、小巨人、美格、伊瓦格、哈斯、克林伯格、牧野、EWG、DMG、MAZAK、激光切割设备、激光焊接设备、金烽机床、沈阳机床北京精雕、数铣、数车、加工中心、精密磨床等.维修系统：发那科FNAUC三菱西门子海德汉NUM发格宝元新代广数KND系统等维修各品牌伺服器。键槽可以换位再铣或加宽，卡簧槽可以加宽，放双卡簧。电主轴维修的每一个步骤都十分重要，维修的结果直接关系到后期的使用寿命，接下来是对高速电主轴维修的每一个步骤拆装。电主轴拆装和测评：1.对电主轴的电机定子的电阻值及接地装置展开检验2.的拆装电主轴并对拆装后的零部件除污3.零部件的检验：a.对主轴轴承的内径展开检验b.用外径千分尺检验主轴轴承外径的度c.垂直检验主轴轴承的内径和外径的同轴度d.检验电机转子的同轴度e.Straightnessofshaft轴的直线度4.对电主轴内部全部弹簧零部件展开测评5.对电主轴夹头展开检验测评6.电主轴锥面的表面检验及同轴度检验7.对电主轴锥面展开检验检验8.主轴轴承失效分析测评9.检验感应器的性能维修报价发给顾客安装：1.全部零部件务必展开除污和防腐蚀2.安装的零部件必需的情况下要再做打磨3.电机定子务必清洁干净。刀具无法夹紧。通过调整碟形弹簧行程长度加以排除。（2）弹簧夹头损坏，使主轴夹紧装置无法夹紧刀具。通过更换新弹簧夹头加以排除。（3）碟形弹簧失效，使主轴抓刀、夹紧装置无法运动到达正确，刀具无法夹紧。通过更换新碟形弹簧加以排除。（4）刀柄上拉钉过长，顶撞到主轴抓刀、夹紧装置，使其无法运动到达正确。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。