

森晨主轴维修上门拆机

产品名称	森晨主轴维修上门拆机
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

森晨主轴维修上门拆机 森晨主轴维修上门拆机 森晨主轴维修上门拆机 森晨主轴维修上门拆机
森晨主轴维修上门拆机 长期从事精密加工中心，钻攻中心，雕刻机，精雕机，机械主轴、电主轴等各类数控主轴，长期对外提供现场锥孔研磨，撞刀快修、现场不拆主轴精度修复。维修范围：主轴异响，主轴发热，主轴振动，主轴偏摆，主轴卡滞，主轴无力、主轴电机维修，提供主轴更换轴承，更换蝶形弹簧，隔套精度配磨，主轴动平衡。如阻值不稳定需要更换新的定子4.组件安装时必须保持同心度和垂直度5.转子的正确安装及转子的动平衡校正6.安装新的O型密封圈7.轴承定距环必须正确安装在轴承间8.使用全新轴承进行安装，轴承拆封后立即对主轴电机进行安装，否则一长，轴承会被灰尘污染，导致轴承润滑脂失效。9.Toolretentionset10.锥面精度打磨调整11.冷却系统的气压检测是否有漏气现象12.主轴电机外壳保持光面13.主轴电机的整体动平衡校正
主轴维修测试1.主轴放置在测试站时。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、WISSDENG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。使油雾直接喷入轴承工作区。故障现象检查、调整与判断方法故障排除方法
主轴发热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。可以通过重新调整主轴轴承预紧力加以排除。（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。可以通过更换新轴承加以排除。如阻值不稳定需要更换新的定子4.组件安装时必须保持同心度和垂直度5.转子的正确安装及转子的动平衡校正6.安装新的O型密封圈7.轴承定距环必须正确安装在轴承间8.使用全新轴承进行安装，轴承拆封后立即对主轴电机进行安装，否则一长，轴承会被灰尘污染，导致轴承润滑脂失效。9.Toolretentionset10.锥面精度打磨调整11.冷却系统的气压检测是否有漏气现象12.主轴电机外壳保持光面13.主轴电机的整体动平衡校正
主轴维修测试1.主轴放置在测试站时。电主轴定期维护如下：1.电主轴的轴向跳动一般要求为0.002mm(2 μm)，每年检测2次。2.电主轴内锥孔的径向跳动一般要求为0.002mm(2 μm)，每年检测2次。3.电主轴芯棒远端(250mm)径向跳动一般要求为：0.012mm(12 μm)，每年检测2次。4.蝶形弹簧的涨紧力要求为：16~27KN(以HSK63为例)每年检测2次。