

# 包米勒伺服电机轴承发热故障原因分析维修

产品名称	包米勒伺服电机轴承发热故障原因分析维修
公司名称	佛山市捷德宝科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	佛山市南海区狮山镇小塘长安路玉兰楼1-2号铺
联系电话	13726603456 13726603456

## 产品详情

### 包米勒伺服电机轴承发热故障原因分析维修

此种回原方法是的，主要应用在数控机床上：BAUMUELLER伺服电机先以段高速去找原点开关，有原点开关时，电机马上以第二段速度寻找电机的Z相，个Z相一定是在原点档块上（所以可以注意到，其实好的数控机床及中心机的原点档块都是机械式而不会是感应式的，且其长度一定大于电机一圈转换为直线距离的长度）。

一、回原点时直接寻找编码器的Z相，当有Z相时，马上减速停止。这种回原方法一般只应用在轴，且回原速度不高，精度也不高。找到个Z相后，此时有两种方试，一种是档块前回原点，一种是档块后回原点（档块前回原点较安全，欧系多用，档块后回原点工作行程会较长，日系多用）。

以档块后回原为例，找到档块上个Z相后，电机会继续往同一方向转动寻找脱离档块后的个Z相。一般这就算真正原点，但因为有时会出现此点正好在原点档块动作的中间状态，易发生误动作，且再加上其它工艺需求，可再设定一偏移量；此时，这点才是真正的机械原点。

这种回原点方法无论是选择机械式的接近开关，还是光感应开关，回原的精度都不高，友所说，受温度和电源波动等等的影响，信的反应时间会每次有差别，再加上从回原点的高速突然减速停止过程，可以说，就算排除机械原因，每次回的原点差别在丝级以上。

包米勒伺服电机轴承过热的原因以及相应的解决方法，大家可以根据故障原因，来根据相应的方法来进行解决，从而帮助伺服电机恢复正常使用。当然，由于BAUMUELLER伺服电机轴承过热的原因有很多，具体的解决方法也需要根据实际情况而定。故障原因：1、轴承内孔偏心，与轴相擦。

解决方法：修理轴承盖，消除擦点。2、伺服电机端盖或轴承盖未装平。解决方法：重新装配。3、包米勒伺服电机与负载间联轴器未校正，或皮带过紧。解决方法：重新校正，皮带张力。4、轴承间隙过大或过小。解决方法：更换新轴承。

5、BAUMUELLER伺服电机轴弯曲。解决方法：校正伺服电机轴或更换转子。6、滑脂过多或过少。解决方法：按规定加润滑脂(容积的1/3-2/3)。7、油质不好含有杂质。解决方法：更换清洁的润滑滑脂。8、轴承与轴颈或端盖配合不当(过松或过紧)。

#### 包米勒(BAUMUELLER)故障代码维修

F064、F065、F066、F067、F068、F069、F070、F071、F072、F073、F074、F075、F076、F077、F078、F079、F080、F081、F082、F083、F084、F085、F086、F087、F088、F089、F090、F091、F092、F093、F094、F095、F096、F097、F098、F099、F100、F102、F103、F112、F113、F114、F115、F116、F117、F118、F119、F120、F121、F122、F123、F124、F125、F126、F127、F128、F129、F130、F131、F132、F133、F134、F135、F136、F137、F138、F139、F140、F142、F143、F144、F145、F146、F147、F148、F149、F150、F151、F152、F153、F154、F155、F156、F157、F158、F159、F160、F161、F162、F163、F164、F165、F166、F167、F168、F169、F171、F172、F173、F174、F175、 、 、