

东莞电机轴承维修、东莞电机轴承更换

产品名称	东莞电机轴承维修、东莞电机轴承更换
公司名称	东莞优控机电工程有限公司
价格	168.00/台
规格参数	苞米勒:110KW
公司地址	广东省东莞市黄江镇袁屋围永昌街6号2栋301室
联系电话	0186-88678673 18688678673

产品详情

承接：东莞电机轴承维修、东莞电机轴承更换

振动:应先区分是电动机自身引起的还是传动装置不良所造成的或者是机械负载端传递过来的然后针对具体情况进行排除。属于电动机自身引起的振动，多数是由于转子动平衡不好，以及轴承不良，转轴弯曲，或端盖、机座、转子不同轴，或者电动机装置地基不平，装置不到位，紧固件松动造成的振动会产生噪声，还会发生额外负荷。杂音：挡风板响。分析认为与挡风板的符合性有极大关系，加工过程中焊接点粗糙，挡风板小口边缘高低不一致，装配时常与转子端部发生相擦。电磁声:分为高频和低频两种。轴铁芯位斜槽度符合性不好，铁芯内膛不光，转子外径加工不一致是导致该两类故障的不可忽视的因素。通常采用换穿转子方式消除和解决该类问题。如果电动机发出忽高忽低且沉重的声音则原因可能是定子与转子间气隙不均匀，此时声音忽高忽低且高低音间隔时间不变，这是轴承磨损使定子与转子不同心所致。电机在运行中由于种种原因，会出现故障，故障分机械与电气两方面。机械方面有扫膛、振动、轴承过热、损坏等故障。电气方面故障有定子绕组缺相运行，定子绕组首尾反接，三相电流不平衡，绕组短路和接地，绕组过热和转子断条、断路等。扫膛机座加工压装方式及加工设备是导致扫膛故障的主要原因。按扫膛发生部位分类主要有以下情况：1.扫膛部位发生在定子大头铁芯端部，分析认为与定子导入机座有直接关系：定子压入机座过程中未导正，致使定子大头冲片受挤压凸片扫膛。2.扫膛部位发生在定子大头或小头端部，位置不确定应与机座同心度、端盖止口及轴承符合性有关。3.分散间或性与铁芯叠压质量有直接关系。4.转子偏心所致的扫膛，这种情况相对较少。5.定子个别槽楔扭斜弹出，定子槽楔高出铁芯内圆，均是导致扫膛的原因。6.YZYZR大规格电机定子铁芯与机座定位扭曲变形导致定子压入机座时定子片发生径向位移。7.机座存在质量隐患（机座止口端面低于外缘，机座止口或端面因砂眼修补后未处理到位）导致扫膛。8.定子铁芯本身存在隐患（如凸片、马蹄）导致扫膛。