

西门子马达主轴维修-厦门

产品名称	西门子马达主轴维修-厦门
公司名称	上海市渠利自动化科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:西门子 伺服:电机 产地:德国
公司地址	上海市松江区新界路1号10号楼B210
联系电话	021-67896629 15221677966

产品详情

上海渠利自动化科技有限公司：西门子数控系统伺服电机维修是一门复杂的技术服务行业。近几年，伺服电机使用越来越广泛，大陆市场的使用量随之激增，主轴电机维修这种技术服务需求也越来越迫切。由于国内使用的伺服电机大都是进口产品，技术含量很高，国外的伺服电机生产商为了垄断维修服务市场，采取了非标准的编码器或是非标准的安装方式，使主轴电机维修变得比较困难，形成了伺服电机维修是一门杰出的技术本领。。电机上电，机械振荡(加/减速时)引发此类故障的常见原因有： 脉冲编码器出现故障。此时应检查伺服系统是否稳定，电路板维修检测电流是否稳定，同时，速度检测单元反馈线端子是否在某几点电压下降，如有下降表明脉冲编码器不良，更换编码器； 脉冲编码器十字联轴节可能损坏，导致轴转速与检测到的速度不同步，更换联轴节，再重新装好。第二．电机上电，机械运动异常快速(飞车)出现这种伺服整机系统故障，应在检查位置控制单元和速度控制单元的同时，还应检查： 脉冲编码器接线是否错误； 脉冲编码器联轴节是否损坏；速发电机端子是否接反和励磁信号线是否接错。一般这类现象应由专业的电路板维修技术人员处理，否则可能会造成更严重的后果。第三．主轴不能定向移动或定向移动不到位出现这种伺服整机系统故障，应在检查定向控制电路的设置调整、检查定向板、主轴控制印刷电路板调整的同时，还应检查位置检测器(编码器)的输出波正常来判断编码器的好坏(应注意在设备正常时测录编码器的正常输出波形，以便故障时查对)。第四．坐标轴进给时振动应检查电机线圈、机械进给丝杠同电机的连接、伺服系统、脉冲编码器、联轴节、测速机。第五．出现NC错误报警 NC报警中因程序错误，操作错误引起的报警。如FANUC6ME系统的Nc出现090.091报警，原因可能是： 主电路故障和进给速度太低引起； 脉冲编良；

脉冲编码器电源电压太低(此时调整电源15V电压，使主电路板的+5V端子上的电压值在4.95-5.10V内)；没有输入脉冲编码器的一转信号而不能行参考点返回。第六。伺服系统报警伺服系统故障时常出现如下的报警号，如FANUC6ME系统的416、426、436、446、456伺服报警；STEMENS880系统的1364伺服报警；STEEMENS 114、104等伺服报警，此时应检查：

轴脉冲编码器反馈信号断线、短路和信号丢失，用示波器测A、B相一转信号，看其是否正常；编码器内部故障信号无法正确接收，检查其受到污染、太脏、变形等。西门子伺服电机基本故障：1、编码器报警故障：更换编码器（1381/1387/1325）测速发电机/旋转变压器/增量/值等均可更换对位，基本华东地区值编码器均为我公司对位置测试修；2、绕组故障：开路或短路及扫堂对绕组造成的损坏；均为所有绕组漆包线均为原装进口，线径、线长、线重均与原电机参数相当，手工打绕组，低温确保对绕组做到与原电机要求参数一致；达到更高使用标准；3、接头电缆座及座内连接针及密封圈等：各

系列伺服电机电缆座我公司均备有大量现货，均可在短时间修复； 4、

抱闸故障：所有抱闸损坏均采用更换式维修，不提倡维修抱闸因维修的抱闸抱不住； 5、电机前后法兰故障：因受外力因素导致电机前后法兰破碎均可更换，我公司常用电机均有备件，特种电机法兰均可采用内部置换进行修复； 6、

伺服电机转子、定子故障：扫堂导或外力导致转子、定子变型，均可更换修复 7、

主轴风机故障：西门子主轴伺服电机散热风机大部份为其它品牌. 一台8508A真的就能够完成55XX系列校准器的校准吗?我们必须对不同的型号做具体的分析。在5500550255205522A的维护手册中，对这些仪器的校准要求和校准方法作了详细说明。尤其是提出了各个功能的校准调整点。只有保证这些校准调整点的准确度，才能保证仪器各个功能全范围的性能。当检查仪器性能时，应该尽量包含这些校准调整点。如果发现校准器准确度下降，必须通过调整这些点来恢复仪器的准确度。 西门子马达主轴维修-厦门