

注塑机大金DAIKIN伺服电机马达卡死转不动、编码器损坏修理

产品名称	注塑机大金DAIKIN伺服电机马达卡死转不动、编码器损坏修理
公司名称	东莞市腾川自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇天众电子市场七楼708B、709B号
联系电话	15889761002 15817673762

产品详情

注塑机大金DAIKIN伺服电机马达卡死转不动、编码器损坏修理，DAIKIN大金电机轴磨损维修，DAIKIN大金电机轴内齿磨损维修，DAIKIN大金电机轴磨花牙维修，大金伺服电机维修常见故障有；大金注塑机电机常见故障有伺服器报警E20为编码器故障又是正常有使用过程中出现，E10故障报警为过电流故障，这种一般为电机线圈短路造成的，常伴随有前期出现电机异响，匝间短路，或转子偏位扫到线圈造成的。还有另一种原因报警E10为电机接线柱碰到外壳或者电机进水造成的漏电，机械部分

模板平行度 模板平行度能反映出锁模部分的状况，模板不平行会使产品不合格及增加设备和模具磨损。模板的平行度可通过锁模时尾板的移动情况及产品的外观分析初步反映出来，但确切的情况，需要用百分表等仪器检测而得。模板平行度的调整须由熟悉的人员按步骤进行，否则调整失当对机器的损害更大。

模厚调整 应定期使用模厚调整系统，将模厚从厚至薄来回调一次以保证动作畅顺，对长期用同一模具生产的机器，必须进行此项检查以避免故障。

中央润滑系统 所有机械活动部分都需要有适当的润滑，中央润滑系统是目前注射成型机的必备之一。中央润滑系统的油量应注意经常检查是否加满，所用润滑油须洁净无杂质以保证所有润滑位置有润滑油供应。发现油管堵塞或泄漏应即时更换或修理。大部分机械磨损都是因缺乏润滑而发生的，因此要对润滑有足够的重视。保持各动作的畅顺 动作震动或不畅顺可能是因为速度调整不当，速度改变及时间不协调或机械、油压调节引起。这类震动会令机械部分加速磨损及松动已紧固的螺丝，所以应减少及避免震动。

轴承检查 轴承在工作时有异响发出，或温度升高即表示轴承内部已磨损，应及时检查或更换，并重新注入润滑脂。注射系统 注射螺杆、止逆环和机筒组成注塑机的核心部分，决定了加工的质量和效率，

大金伺服器报E10维修 大金伺服器报E11维修

大金伺服器报E12维修 大金伺服器E13故障维修

大金伺服器报E14维修 大金伺服器报E15维修

大金伺服器报E16维修 大金伺服器报E17维修

大金伺服器报E21维修 大金伺服器报E27故障维修

大金伺服器报E30维修 大金伺服器报E42维修