

FANUC伺服电机抱闸失灵故障维修

产品名称	FANUC伺服电机抱闸失灵故障维修
公司名称	佛山市捷德宝科技有限公司
价格	600.00/件
规格参数	发那科:FANUC
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

FANUC伺服电机维修方法

有两种方法：

(a) 是更换轴承及轴承的上下位置，

(b) 是研磨垫圈高度，研磨垫圈用8字研磨法，同时转动垫圈的位置，保证垫圈的平行差在2um以内，通过对垫圈间隙的调整，使内外垫圈受力均匀，则两套轴承承受的预载荷均匀

若选用已配好的轴承，则内外垫圈的尺寸差配研在2um以内，垫圈的平行差在2um以内，轴承按外径上的V形标志配对安装；

预紧弹簧长期使用会产生疲劳，弹力减少;对轴承的预载荷减小，影响电主轴精雕机设计的精度和寿命，此时应更换相同规格的新弹簧；

若垫圈配研不合适，则两套轴承一套载荷小、另一套载荷过大，则轴承受力不均匀，会发热，严重影响使用寿命，内外垫圈受力一样时，则两套轴承承受的预紧载荷均匀。

4、清洗轴承，外套斜坡向下(或内套斜坡向上)旋转清洗(在清洁的汽油中)，轴承应清洗两次以上，注意清洗完轴承，轴承上下位置不能放错

5、装轴承之前，轴承及轴壳内孔、主轴先用机油(电主轴专用润滑油)润滑，一是方便安装，二是保证电主轴启动初期轴承的润滑。

6、清洗轴上的其他零件，轴承清洗完应自然晾干，严禁用高压气体吹干。

7、先装后端轴承，螺母上紧、弹簧用黄油固定在轴承座上，弹簧压盖不能放错位置。

8、装配前端轴承，固定前端盖预压轴承外套，（装配轴承应使用专用套筒，套筒用尼龙棒车加工，形状如下：D小于轴承外径，d大于轴承内径）。

9、上紧前螺母，装前后端盖，装后端盖时应注意进气孔位置，进气孔、进水孔、出水孔的密封圈应完好无损，摆放位置正确。

10、前后轴承装好后，把主轴从电主轴后端向前推到位，直线轴承则同时推到位。

11、电主轴装好后，检查主轴是否安装到位，用扳手用力向前推主轴，主轴会向前移动，松手则会马上弹回。

发那科伺服电机维修

观察电机运转时碳刷与换向器之间是否产生火花及火花的程度进行修复：

- 1、只是有2~4个极小火花，这时若换向器表面是平整的，大多数情况可不必修理；
- 2、是无任何火花，无需修理；
- 3、有4个以上的极小火花，而且有1~3个大火花，则不必拆卸电枢，只需用砂纸磨碳刷换向器；
- 4、如果出现4个以上的大火花，则需要用砂纸磨换向器，而且必须把碳刷与电枢拆卸下来，换碳刷磨碳刷。

A61L-0001-0139，A16B-2300-0200，A16B-2300-0140，A86L-0001-0138，A20B-1002-0320，A98L-0001-0569，A98L-0001-0630，A20L-1002-0700，A20B-1002-0710，A20B-1001-0920，A20B-1001-0860，A20B-1001-0870，A20B-1001-0871，A20B-1001-0340，A20B-1001-0341，A20B-1001-0880，A20B-1001-0881，A20B1001-0882，A20B-1001-0911，A20B-1001-0910，A86L-0001-0130，A20B-1002-0350，A98L-0001-0555，A20B-1001-0930，A61L-0001-00074，A16B-1310-0380，A16B-2300-0110，A98L-0001-0633，A98L-0001-0524，A98L-0001-6333，A16B-1211-0850，A16B-1212-0100，A16B-1212-0110，A16B-1211-0890，A16B-1212-0950，A16B-1600-0090，A16B-1002-0360，A20B-1003-0750，A20B-1003-0760，A20B-2000-0175，A20B-2002-0650，A20B-2002-0651，A20B-2000-0480，A20B-2000-0450，A20B-2000-0490，A20B-2000-0500，A20B-2001-0060，A20B-2001-0065，A20B-2001-0110，A20B-2001-0120，A16B-1212-0210，A16B-2201-0103，A16B-1212-0215，A16B-1212-0216，A16B-2201-0101，A16B-1212-0222，A16B-2203-0112，A16B-1212-0221；