

飞利浦主轴维修 内磨锥孔 HUSKY

产品名称	飞利浦主轴维修 内磨锥孔 HUSKY
公司名称	东莞市景顺机电设备有限公司
价格	100.00/件
规格参数	系统:变频器 组件:轴承 控制:动平衡跑台
公司地址	东莞市长安镇上沙社区荣基路18号
联系电话	13434598434 13434598434

产品详情

致力于飞利浦主轴维修 内磨锥孔 HUSKY，飞利浦主轴维修，采用的是开环控制的方式，且寿命长！采用独特的信号处理技术，而且运转平稳，

我公司现有东莞，昆山两大维修中心，方便选择

飞利浦主轴维修 内磨锥孔 HUSKY

东莞市景顺机电提供各种电主轴维修,伺服马达线圈维修,钻攻机主轴等进口电主轴维修伺服马达线圈维修服务 我公司按照原厂提供的配置清单进行组建,完全按照欧洲原厂的标准去复原损坏主轴,修复之后进行动平衡测试,轴承润滑跑合,自动换刀传感限位进行全方位的修复校正,成立之今十多年,熟悉CNC机器所有部件及应用,丰富的数控使用知识,为您提供为科学主轴使用,保养,维修建议。每年维修数千台电主轴,品牌包括GC哥伦布电主轴,HSD电主轴,OMLA(欧姆莱特)电主国,ERUO电主轴,PERSKE德国电主轴,也包括国内星晨,兔子等等水冷电主轴.

总之,无论是国外,还是国内电主轴,也无论是手动换刀还是自动换刀,东莞市景顺机电维修中心都可以帮你排忧解难!维修的品牌: CNC主轴,雕刻机主轴,雕铣机主轴,精雕机主轴,机床主轴,高速电主轴,加工中心主轴,车床主轴,磨床主轴,BT系列钻攻机主轴,龙门BT50高速电主轴,永进主轴,兄弟机床主轴,发那科主轴,西门子主轴,JAGER电主轴,斗山钻攻机主轴,牧野主轴,马扎克主轴,森精主轴,气浮主轴,空气主轴,TDM,哈斯主轴,BT30BT50主轴,森晨KOSON电主轴,Reckerth睿克斯,RPM、Fischer、IBAG、OMLAT、GMN、WEISS、WESTWIND、SETCO、Kessler、Gamfior、cross huller、ToYo、MAZAK、NSK、Steptec、Starrarg Heckert、Precise、HSD、CYTEC等主轴维修

警告!警告!警告!切莫让非专业人员尝试维修,这会让主轴快速损坏至无法修复程度,因为电主轴一般去到24000PRM,轴承是高速高精,润滑油是达上千元一罐的,绝非路边摊的修电机的人员可处理!!因为我们见过太多这样的案子!主轴的拆装都需极好耐心和必须遵守的顺序,暴力维修会导轴承的寿命缩短及快速损坏!!注

塑机维修保养及故障成因 不论是进口还是国产注塑机都具有以下特点：1.注塑机固定资产投资大，生产规模大，消耗原料多，劳动生产率高，创产值大。是一种劳动效率较高的生产组织形式。2.注塑机由机械、液压、电器、专用配套件等，按照注塑加工工艺技术的需要，有机地组合在一起，自动化程度高，相互之间关联紧密；注塑机可3班24h连续运转。若注塑机的某个元件发生故障，将导致停机。

3、注塑机上虽然操作简单，工人少，但注塑机管理和维修的技术含量高，工作量也大。所以为了保证注塑机经常处于完好状态，就必须加强注塑机管理工作，严格控制注塑机的故障发生。以达到降低故障率，减少维修费用，延长使用寿命的目的。注塑机故障，一般是指注塑机或系统在使用中丧失或降低其规定功能的事件或现象。注塑机是企业为满足注塑制品生产工艺要求而配备的。注塑机的功能体现着它在注塑制品生产活动中存在的价值和保证程度。在现代化注塑机生产中，由于注塑机结构复杂，自动化程度很高，液压、电控及机械的联系非常紧密，因而注塑机出现故障，那怕是局部的失灵，都会造成整个注塑机的停产。注塑机故障直接影响注塑产品的数量和质量。

一、注塑机故障的分类
注塑机故障是多种多样的，可以从不同角度对其进行分类。1.按故障发生状态，可分为：(1)渐发性故障。是由于注塑机初始性能逐渐劣化而产生的，大部分注塑机的故障都属于这类故障。这类故障与电控、液压机械元配件的磨损、腐蚀、疲劳及蠕变等过程有密切的关系。(2)突发性故障。是各种不利因素以及偶然的外界影响共同作用而产生的，这种作用超出了注塑机所能承受的限度。例如：因料筒进入铁物出现超负荷而引起螺杆折断；因高压串入而击穿注塑机电子板。此类故障往往是突然发生的，事先无任何征兆。突发性故障多发生在注塑机使用阶段，往往是由于设计、制造、装配以及材质等缺陷，或者操作失误、违章作业而造成的。2.按故障性质划分，可分为：

(1) 间断性故障。注塑机在短期内丧失其某些功能，稍加修理调试就能恢复，不需要更换零部件。

(2) 永久性故障。注塑机某些零部件已损坏，需要更换或修理才能恢复使用。

3.按故障影响程度划分，可分为：(1)完全性故障。导致注塑机完全丧失功能。

(2)局部性故障。导致注塑机某些功能丧失。4.按故障发生原因划分，可分为：

(1) 磨损性故障。由于注塑机正常磨损造成的故障。

(2) 错用性故障。由于操作错误、维护不当造成的故障。

(3) 固有的薄弱性故障。由于设计问题，使注塑机出现薄弱环节，在正常使用时产生的故障。

5.按故障的危险性划分，可分为：(1)危险性故障。例如安全保护系统在需要动作时因故障失去保护作用，造成人身伤害和注塑机故障；液压电控系统失灵造成的故障等。

(2) 安全性故障。例如安全保护系统在不需动作时发生动作；注塑机不能启动时启动的故障。

6.按注塑机故障的发生、发展规律划分，可分为：(1)随机故障。故障发生的时间是随机的。

(2) 有规则故障。故障的发生有一定规律。每一种故障都有其重要特征，即所谓故障模式，或故障状态。各种注塑机的故障状态是相当繁杂的，但可归纳出以下数种：异常振动、机械磨损、输入信号无法让电脑接受、电磁阀没有输出信号、机械液压元件破裂、比例线性失调、液压压降、液压渗漏、油泵故障、液压噪音、电路老化、异常声响、油质劣化、电源压降、放大板无输出、温度失控及其它。不同类型注塑机的各种故障模式所占比例有所不同。

二、故障分析与故障排除程序

为确保故障分析与排除的快捷、有效，必须遵循一定的程序，这种程序大致如下。步

保持现场的情况下进行症状分析 1.询问操作人员

(1) 发生了什么故障？在什么情况下发生的？什么时候发生的？(2) 注塑机已经运行了多久？(3) 故障发生前有无任何异常现象？有何声响或声光报警信号？有无气或异味？有无误操作（注意询问方式）？(4) 控制系统操作是否正常？操作程序有无变动？在操作时是否有特殊困难或异常？

2.观察整机状况、各项运行参数 (1) 有无明显的异常现象？零件有无卡阻或损伤？液压系统有否松动或泄漏？电线有无破裂、擦伤或烧毁？

(2) 注塑机运行参数有何变化？有无明显的信号？有无明显的损坏信号？ 3.检查监测指示装置

(1) 检查所有读数值是否正常，包括压力表及其它仪表读数，油面高度情况。

(2) 检查过滤器、报警器及联锁装置、动作输出或显示器是否正常。

4.点动注塑机检查（在允许的条件下）检查间歇情况、持久情况、快进或慢进时的情况，看在这些情况下是否影响输出，是否可能引起损坏或其它危险。第二步 检查注塑机（包括零件、部件及线路）

1.利用感官检查（继续深入观察的过程）1看：插头及插座有无异常，电机或泵的运转是否正常，控制调整位置是否正确，有无起弧或烧焦的痕迹，保险丝好坏，液体有无泄漏，润滑油路是否畅通等。

2摸：注塑机振动情况，元（组）件的热度，油管的温度，机械运动的状态。3听：有无异常声响。

4嗅：有无焦味、漏气味、其它异味。

5查：工件的形状与位置变化，注塑机性能参数的变化，线路异常检查。 2.评定检查结果

评定故障判断是否正确，故障线索是否找到，各项检查结果是否一致。第三步 故障位置的确定

1.识别系统结构及确定测试方法 查阅注塑机说明书，识别注塑机是哪一种结构，用什么方法进行测试，需要什么测试手段，可能获得什么测试参数或性能参数，在什么操作条件下进行测试，必须遵守哪些安全措施，是否需要操作许可证。2.系统检测 采用适合于系统结构的技术检测。在合适的测试点，根据输入和反馈所得结果与正常值或性能标准进行比较，查出可疑位置。第四步 修理或更换

1.修理 查找故障原因，针对注塑机故障进行修理并采取预防措施；检查相关零件，防止故障扩散。2.更换 正确装配调试更换零件，并注意相关部件。换下的零件进行修理或报废。第五步 进行性能测定

1.起动注塑机 零部件装配调试后起动注塑机，先手动（或点动），然后进行空载和负载测定。2.调节负载变化速度由低到高，负载由小到大，系统压力不能超过140kg/cm²，按规定标准测定性能。

3.扩大性能试验范围 根据需要，由局部到系统逐步扩大性能试验范围。注意非故障区系统运行状况。如性能满足要求则交付使用，如不满足要求则重新确定故障部位。第六步 记录并反馈 1.收集有价值的资料及数据，如注塑机故障发生的时间、故障现象、停机时间、修理工时、修换零件、修理效果、待解决的问题、结算费用等，按规定的要求存入档案。2.统计分析 定期分析注塑机使用记录，分析停机损失，修订备忘目录，寻找减少维修作业的重点措施，研究故障机理，提出改进措施。

3.按程序反馈有关故障上报主管部门，并反馈给注塑机制造单位。三、故障管理的展开程序 要做好注塑机故障管理，必须掌握发生故障的原因，积累常发故障和典型故障的资料和数据，开展故障分析，重视故障规律和故障机理的研究，加强日常维护、检查和预修。故障管理的展开程序有以下8个方面。1.做好宣传教育工作，使操作工人和维修工人自觉地对注塑机故障进行认真的记录、统计、分析，提出合理化建议。

2.紧密结合注塑生产实际和注塑机状况特点，把在用注塑机分成A、B、C三类，以确定故障管理的重点。

3.采用监测仪器，对重点注塑机的重点部位进行有计划的监测，以及时发现故障的征兆和劣化的信息。一般注塑机也要通过人的感官及一般检测工具进行日常点检、巡回检查、定期检查（包括精度检查）、完好状态检查等，着重掌握易出故障的部位、机构及零件的技术状态和异常现象的信息。同时要制订检查标准，确定注塑机正常、异常、故障的界限。

4.开展故障分析，培训注塑机维修工掌握故障分析方法。5.故障记录是实现注塑机故障管理的基础资料，又是进行故障分析、处理的原始依据，记录必须完整正确。注塑机维修工人在现场进行检查和故障修理后，应按照“注塑机故障修理单”的内容认真填写，车间机械员按月统计分析并报送注塑机管理主管。6.车间注塑机维修员除日常掌握故障情况外，应按月汇集“故障修理单”和维修记录。

潍坊伺服驱动器维修有专ye的维修点，问题有点笼统，检测输入电压是不是正常的，伺服马达线圈和普通电机线圈有什么区别，