

COMAU主轴维修 拉刀不良 新德多

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | COMAU主轴维修 拉刀不良 新德多 |
| 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COMAU主轴维修 拉刀不良

新德多，COMAU主轴维修，表现为力矩不足或发热大幅增加.用电流表测，1
设定范围，搜索我用户名，

我公司现有东莞，昆山两大维修中心，方便选择

COMAU主轴维修 拉刀不良 新德多

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ye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!!法那科注塑机这是什么故障,怎么解决,急急急"

对一下机台说明书找到603这个故障代码,它会告诉你。英文意思好像是锁屏错误"震雄注塑机电电脑故障排除有哪些办法"

故障现象排除方法 MPC按锁模无动作 1. 检查安全门是否关好;

2. 检查顶针垂置接近开关是否在重置位置。电脑无显示(无光)

1.检查150VA变压器的150V电压是否正常; 2.CPC电脑内各接插头有否松动 电脑无显示(有光) 电脑内各插头有否松,各IC有否插紧,电脑与I/O板连线有否插紧重置原点,请按锁模(射胶)键至警号消失(变原点) 1.按住锁模(射胶)键,使锁模(射胶)终止后,一直按住至警号消失; 2.按功能选择键,将位置选择至“原点设置”,后打开,按锁模(射胶)键,一直按至警号消失,再将“原点设置”关闭。现在模厚值与实际模厚值不对同时按下“取消”+“高压锁模”后,将显示的画面按“上”“下”选择至“调模原始位置”将实际锁模后的尺寸输入。按“输入”键,再按“确认”键。不能输入或修改数据按取消+数字键“3”油泵马达超过负荷检查油泵马达热继电器(INPUT16),调模马达超过负荷检查调模马达热继电器(INPUT17),电脑显示后安全门关闭关上后安全门及检查后安全门限位行程开关,INPUT1电脑显示前安全门关闭关上后安全门及检查前安全门限位行程开关,INPUT0及1调模超出小尺寸模厚超出小容模量或检查调模前限位开关调模,超出尺寸模厚超出容模量或检查调模后限位开关,电脑显示检查射咀前进限位自动操作时,射咀前进限位开关没有接INPUT3成型模数已达设定,成型模数已达到预定生产设定模数,在手动状态下,按“取消”键重置周期时间过长,生产时间超出预设周期警报时间,检查周期警报时间(TIM5)设定值是否过短电脑显示模具内有异物模具内有异物或高压位置及低压时间设置不对,检查模具或高压位置及低压警报时(TIM6)顶针限位开关故障自动操作时,顶针动作超出限位警报设定时间,检查顶针动作行程或限位警报时间TIM24调模计数开关故障调模动作时,调模感应器检测故障,检查调模感应器(INPUT20)开锁模行程故障,自动操作时,开锁模动作超出限位警报时间,检查开锁模动作行程设定或限位时间TIM24故障现象排除方法 MPC按锁模无动作

1. 检查安全门是否关好; 2. 检查顶针垂置接近开关是否在重置位置。电脑无显示(无光)

1.检查150VA变压器的150V电压是否正常; 2.CPC电脑内各接插头有否松动 电脑无显示(有光) 电脑内各插头有否松,各IC有否插紧,电脑与I/O板连线有否插紧重置原点,请按锁模(射胶)键至警号消失(变原点) 1.按住锁模(射胶)键,使锁模(射胶)终止后,一直按住至警号消失; 2.按功能选择键,将位置选择至“原点设置”,后打开,按锁模(射胶)键,一直按至警号消失,再将“原点设置”关闭。现在模厚值与实际模厚值不对同时按下“取消”+“高压锁模”后,将显示的画面按“上”“下”选择至“调模原始位置”将实际锁模后的尺寸输入。按“输入”键,再按“确认”键。不能输入或修改数据按取消+数字键“3”油泵马达超过负荷检查油泵马达热继电器(INPUT16),调模马达超过负荷检查调模马达热继电器(INPUT17),电脑显示后安全门关闭关上后安全门及检查后安全门限位行程开关,INPUT1电脑显示前安全门关闭关上后安全门及检查前安全门限位行程开关,INPUT0及1调模超出小尺寸模厚超出小容模量或检查调模前限位开关调模,超出尺寸模厚超出容模量或检查调模后限位开关,电脑显示检查射咀前进限位自动操作时,射咀前进限位开关没有接INPUT3成型模数已达设定,成型模数已达到预定生产设定模数,在手动状态下,按“取消”键重置周期时间过长,生产时间超出预设周期警报时间,检查周期警报时间(TIM5)设定值是否过短电脑显示模具内有异物模具内有异物或高压位置及低压时间设置不对,检查模具或高压位置及低压警报时(TIM6)顶针限位开关故障自动操作时,顶针动作超出限位警报设定时间,检查顶针动作行程或限位警报时间TIM24调模计数开关故障调模动作时,调模感应器检测故障,检查调模感应器(INPUT20)开锁模行程故障,自动操作时,开锁模动作超出限位警报时间,检查开锁模动作行程设定或限位时间TIM24"求注塑机的结构图及工作原理图,常见故障及维修

就是一定要把伺服驱动器的接地线和变频器的接地线分开,运动模组的作用,对情形有请求,白山倍福伺服马达线圈维修,让维修触手可及!请使用稳压器将电压稳定在200V~240V2)在运行中报警,