

# 震德主轴维修 快走丝水淹泡水进水维修

产品名称	震德主轴维修 快走丝水淹泡水进水维修
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

致力于震德主轴维修 快走丝下雨泡水进水维修，震德主轴维修，使可编程控制器用于模拟量控制，停的时候比较平稳，能不要编码器如何设参数。

我公司现有东莞，昆山两大维修中心，方便选择

### 震德主轴维修 快走丝下雨泡水进水维修

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!!

- 2)：卡阀，用六角匙压顶针阀芯是否可移动，清洗压力阀
- 3)：顶针限位杆断，停机后用手取出限位杆，更换限位杆。
- 4)：顶针开关短路，用万用表检查顶针开关对地0电压，更换顶针开关。 5)：电子尺位置设置不当。(十三)：半自动时顶针失控：处理方法：1)：顶针板坏，检查线路是否正常，正常电压DV24V。维修顶针板。
- 2)：线断，检查开关连接线，I/O板上连接线。检查线路，重新接线。
- 3)：检查模具有无走位。 4)：油缸活塞杆密封圈是否损坏。(十四)：开模时声音大：处理方法：1)：比例线性差，开合模时间位置压力流量调节不良，检查参数中斜升斜降，调整参数中的斜升斜降。
- 2)：锁模机铰润滑不良，检查哥林柱，贰板滑脚，机铰润滑情况，加大润滑，增加打油次数。 3)：模具锁模力过大，检查模具受力时锁模力情况，视用户产品情况减少锁模力。检查时间位置是否合适。
- 4)：头贰板平行度偏差，检查头板贰板平行度。调整贰板，头板平行误差。 5)：慢速转快速开模设定位置过小，速度过快。检查慢速开模转快速开模位置是否恰当，慢速开模速度是否过快。加长慢速开模位置，降低慢速开模的速度。(十五)：半自动有2次锁模动作处理方法：1)：锁模阀芯没有完全复位，检查锁模动作完成后下一个动作是否连续性太强。 2)：增加下一个动作的延时时间。贰：调模部分故障问题与处理方法：(一)：不能调模：处理方法：1)：机械水平及平行度超差。用水平仪角尺检查。调整平行度及水平。(针对大机型，小机型影响不大)
- 2)：压板与调模丝母间隙过小。用塞尺测量。调整压板与螺母间隙，调模螺母与压板间隙(间隙 0.05mm)。
- 3)：烧螺母：检查螺母能否转动发热是否有铁粉出来。更换螺母。
- 4)：上下支板调整。拆开支板锁紧螺母检查。调整调节螺母。
- 5)：I/O板坏。在电脑页面上检查输出点是否有信号。维修电子板。
- 6)：调模阀芯卡死。拆下阀检查。清洗阀。 7)：调模马达坏：检查油马达。更换或修理油马达。三：注射部分故障问题与处理方法：(一)：不能射胶：处理方法：1)：射咀有异物堵塞。检查射咀是否堵塞。清理或更换射咀。
- 2)：分胶咀断。拆开法兰检查分胶咀是否断裂。更换分胶咀。 3)：射胶方向阀卡死。检查方向阀是否有24V电压，线圈电阻15-20欧姆，如正常则阀堵塞。清洗阀或更换方向阀。
- 4)：射胶活塞杆断。松开射胶活塞杆紧母，检查活塞杆是否断裂。更换活塞杆。 5)：料筒温度过低。检查实际温度是否达到该料所需的熔点温度。重新设定料筒温度。
- 6)：射胶活塞油封损坏。检查活塞油封是否已坏。更换油封。(贰)：射胶起步声音大：处理方法：1)：射胶速度起步过快。观察射胶速度起步快慢变化。调整射胶流量、速度。
- 2)：油路中有空气。观察各动作是否有震动。(三)：射胶终止转熔胶时声音大：处理方法：1)：射胶时动作转换速度过快。检查射胶有否加大保压。加大保压，调整射胶级数，加熔胶延时。(四)：射胶量不稳定：处理方法：
- 1)：油缸油封磨损。观察压力表压力保持情况。更换油封。
- 2)：分胶咀，分胶圈磨损。用2次射胶检出。更换分胶咀三件套。 3)：料筒磨损。用2次射咀检出，拆料筒检查磨损情况。更换熔胶筒。(五)：半自动无射胶动作。处理方法：1)：射台前进未终止。检查射台前或锁模行程开关是否正常。检查线路及行程开关。
- 2)：断线。检查线路。重新接线。 3)：锁模归零。机铰伸直时位置为0。重新调整电子尺零位。(六)：半/全自动工作时，料筒温度逐步超过设定值。处理方法：1)：熔胶转速过快。用转速表测试螺杆转速是否过快。降低熔胶转速。
- 2)：背压过大。观察制品，背压表值，尽可能降低背压。

#### 过电流和接地错误报警代码14\*

故障原因，甚至耐腐蚀等恶劣工作环境的适应能力，保证设备正常运行的一项重要的工作，