

# 高速卷绕机主轴维修 自动装配机水淹泡水进水维修

产品名称	高速卷绕机主轴维修 自动装配机水淹泡水进水维修
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:动平衡跑合台
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

致力于高速卷绕机主轴维修 自动装配机下雨泡水进水维修，高速卷绕机主轴维修，伺服驱动器一般都可以接受plc的脉冲型号。伺服马达线圈本身带有刹车停止的。另外响应延迟性低，你也不知道是不是真修好了，修理伺服放大器的冷却风扇，开发了两个系列的沟通伺服电动机！

我公司现有东莞，昆山两大维修中心，方便选择

### 高速卷绕机主轴维修 自动装配机下雨泡水进水维修

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24

000PRM,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!! : 螺杆与料筒磨擦。拆螺杆,料筒,检查磨损情况。更换料筒或螺杆。

4) : 温度设定不当。检查实际温度是否过低。重新设定温度。 5) : 塑胶所受剪切热过大。检查前段,中段温升。降熔胶转速,背压。(七) : 熔胶时螺杆响。处理方法: 1) : 传动轴安装不当。分开螺杆转动检查有否声响,如有则拆平面轴承。重新装配。

2) : 平面轴承坏。分开螺杆检查转动部分有响声。则更换平面轴承。

3) : 螺杆弯曲。拆下螺杆检查。更换螺杆。

4) : 螺杆有铁屑。拆开螺杆检查。清理螺杆。 5) : 用百分表检查调整螺杆的同轴度。0.05mm左右跳动为正常。(八) : 不能熔胶。处理方法: 1) : 烧轴承或传动轴爆裂。分开螺杆再熔胶并观察声音。更换轴承。

2) : 螺杆有铁屑。分离螺杆与料筒,查螺杆是否有铁屑。拆螺杆清理。

3) : 熔胶阀堵塞。用六角匙顶阀芯看是否移动。清洗电磁阀。

4) : 熔胶马达损坏。分开熔胶马达,熔胶不转时。更换或修理熔胶马达。

5) : 烧坏发热圈。用万用表检查是否正常。更换发热圈。 6) : 插头松。检查熔胶油制插头是否接触不良。接紧插头。并检查有无24电源。(九) : 熔胶时背压不能调整。处理方法: 1) : 背压阀坏。下料加大背压。检查螺杆是否后退。清洗背压阀。(十) : 产品有黑点。处理方法: 1) : 螺杆有积炭。检查清洗螺杆,料筒。

2) : 料筒有积炭及辅机不干净。检查上料机有无灰尘。抛光料筒及清理辅机。

3) : 分胶咀组件腐蚀。检查分胶咀。更换分胶咀组件。

4) : 法兰,射咀有积炭。清理更换。

5) : 原材料不洁,检查原材料。更换原料。 6) : 温度过高,熔胶背压过大。检查各段温度。降温减背压。(十一) : 螺杆混色不良。处理方法: 1) : 材料问题。检查色粉质量。更换材料。

2) : 温度过低。检查实际温度与料所需温度。加高温度。

3) : 背压过低,检查背压。加大背压。

4) : 拌料时间短。加长拌料时间或更换成混炼头。 5) : 转速过低。检查螺杆转速。提高螺杆转速。(十二) : 无抽胶动作。处理方法: 1) : 背压大。检查手动熔胶时射咀喷胶快慢。降低背压。 2) : 断线。抽胶阀断线。 3) : 方向阀阀芯不灵活。用内六角扳手按阀芯检查是否自由活动。清洗阀芯。(十三) : 熔胶时,马达摆尾。处理方法: 1) : 轴承坏。观察熔胶时有无异声。更换轴承。

2) : 斜珠轴承调整不当。观察传动轴有无摆动。重新调整间隙。

3) : 螺杆变形。分开螺杆观察传动轴转动情况。更换螺杆。 4) : 射台后板铜套磨损2条导杆变形或固定螺丝松。观察贰板铜套是否磨出铜粉。更换铜套。(十四) : 射胶动作两次

1) : 射咀孔径太小,射胶时阻力太大。

2) : 射咀发热圈坏,检查发热圈或更换。 3) : 检查压力流量输出有无化。(十五) : 螺杆断原因

1) : 射移不同步,调整射移同步  $\pm 0.05$

2) : 射胶油缸不同步,调整射胶油缸同步  $\pm 0.05$

3) : 原材料与注塑机螺杆性能不配。

4) : 温度没有达到所用料的熔点。

5) : 等到温度刚刚达到就转动螺杆。

6) : 发热筒烧坏不加热,检查有无防冷功能,更换发热筒。四: 液压部分故障问题与处理方法: (一) : 液压油污染: 1) : 油中混入空气。主要由于管接头,液压泵,液压缸等密不好。表现在油箱上有气泡。

2) : 油中混入水分。会使油液变成乳白色。主要原因冷却器漏水或环境潮湿。

3) : 油中混入固体杂质。主要是切屑,焊渣,锈片以及金属粉末。 4) : 油中产生胶质状物质。主要是密封件被油液浸蚀或油液变质,使油液中产生胶状物质,这种胶质状物质常常使小孔堵塞。(二) : 温度对液压油的粘度有什么影响: 造成的影响: 1) : 当温度升高时,油的粘度下降。油液粘度的变化直接影响液压系统的性能和泄漏量。(正常温度在30~50 之间)(三) : 爬行故障: 产生的原因: 1) : 润滑条件不良。出现“停顿—滑行—停顿”。加大润滑量。

2) : 液压系统中浸入空气。需排气。 3) : 机械刚性原因。零件磨损变形,引起摩擦力变化而产生爬行。更换零件。(四) : 开机生产一段时间后,油泵响。处理方法: 1) : 吸油管质量不好或喉码未收紧。拆滤网检查是否变形。吸油管是否分层。更换油管,滤网。  
2) : 滤网不干净。液压油杂质是否过多。清洗滤网。 3) : 油泵磨损: 检查油泵配油盘及转子端面磨损情况。更换油泵。(五) : 马达起动后,压力表有压力,没有刘量。处理方法: 1) : DA板坏,维修DA板。 2) : 溢流阀卡住。拆下溢流阀检查,清洗溢流阀或更换压力表检查。(六) : 无压力刘量  
1) : 检查电机油泵转动方向是否正常。 2) : 检查有无漏油。  
3) : 检查压力刘量阀有无电流。

容易改造,比方说一个编码器上一圈有2500个点,并会因为力矩波动而产生失步或过冲。360度角 $360 \times 60 \div 60$ 除以10000是每个脉冲的角度,

勤发发