

# 顺德西门子Siemens直流调速装置维修

|      |                      |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 顺德西门子Siemens直流调速装置维修 |
| 公司名称 | 广州腾鸣自动化控制设备有限公司      |
| 价格   | 100.00/件             |
| 规格参数 |                      |
| 公司地址 | 广州市番禺区钟村镇屏山七亩大街3号    |
| 联系电话 | 15915740287          |

## 产品详情

顺德西门子直流调速器维修，容桂西门子直流调速装置维修，杏坛西门子直流调速装置维修，勒流西门子直流调速装置维修，均安西门子直流调速装置维修，三桂西门子直流调速装置维修

容桂 陈村 大良 乐从 龙江 勒流 杏坛 北窖 伦教 均安

佛山腾鸣自动化控制设备有限公司。  
3个维修服务点

地址1：佛山番禺区钟村镇105国道致业科技中心C座202

地址2：佛山顺德凤翔办事处

地址3：肇庆市高新区（大旺）

免出差费,高精技术,合作心态

佛山腾鸣自动化公司合理设置三个维修服务点,可为广州,广州经济技术开发区东区西区,禅城,番禺,黄埔,佛山,南沙,中山,萝岗,新塘,永和,珠海,三水,顺德,南海,高明,肇庆,东莞,深圳,汕头,江门,清远,

汕尾等地的客户提供免费出差维修服务。广东省外的设备可快递至我司维修,提供现场检测安川伺服维修服务（需协商差旅费用）。

腾鸣自动化公司地址处于105国道旁边,对于佛山,三水,高明,中山,顺德,南海,珠海,肇庆,江门等地的客户亲自送货上门检修,交通极其方便!欢迎广大新老客户莅临腾鸣自动化指导工作!

番禺区顺德碧桂园维修办事处：

佛山、禅城、三水、顺德、南海、陈村、伦教、大旺、高明

维修各种西门子直流调速器维修故障包括：本公司提供维修直流调速器,维修常见故障：上电无显示，运行报警，过电压报警，过电流报警，输出不平衡，模块损坏，参数错误等故障。

振动电机在使用中经常会遇到各种各样的问题，总结以往的很多问题后发现，在这些问题中，由于使用者对振动电机及振动筛的安装和使用的认识不足而造成的故障占很大一部分。这使我们感到，如果这些朋友更多的了解振动电机的使用和维修知识，不但能更好的创造价值，提升生产效率，而且可以更好的解除供需之间的各种纠纷。就其中的一个小问题，简单的进行阐述。

前不久，一朋友的振动电机出现故障，原本销售公司要求他把该振动电机发回工厂，进行更换，但是他觉得是小问题，又怕耽误时间，就安排人员到当地普通电机维修门市部进行维修。门市部维修的师傅说，这个振动电机，轴非常的松动，能来回左右串动，会产生很大事故隐患等等。呵呵，其实我们大家都知道，这个维修师傅是把振动电机和普通电机相比较了。

因为在振动电机的生产时，轴和轴承的配合间隙和普通电机是不一样的，普通电机的轴和轴承之间一定要紧密配合，而振动电机中轴和轴承的配合间隙是滑动配合，中间存在0.01—0.015mm的间隙，维修时轴自然会产生左右串动。其实这个间隙配合是有着它的重要作用的。

振动电机是靠自身的高频振动，来产生振动力的，所以在其工作的时间，电机自身会有很高的温升，而正是由于这个配合间隙的存在，在温升后振动电机的轴会产生膨胀，膨胀后的轴正好和轴承达到紧密配合，才能达到正常的工作状态。如果没有这个0.01—0.015mm的间隙，那么振动电机在工作升温达到一定温度后会产生一系列问题，甚至会停止运转或烧毁振动电机。所以在振动电机的维修中要注意这个问题。 1.雕刻机拆卸前后端盖、前后螺母。

2.从轴的前端向后用力推出主轴及后轴承座，直线轴承等附件。

3.研配前后轴承垫圈。

、电主轴前后轴承均为串联DT配对；

、按轴承所承受的轴向力方向，支起内套，用手用雕铣机设计力向下压外套，（力量的大小与弹簧对轴承的预紧力大体相同），调整垫圈的间隙，有两种方法，一是更换轴承及轴承的上下位置，二是研磨垫圈高度，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）。