

西门子工业自动化长春一级代理商

产品名称	西门子工业自动化长春一级代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:模块 原装:全新
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层A区213
联系电话	18717946324 18717946324

产品详情

西门子工业自动化长春一级代理商

我公司是西门子签约代理商备有大量西门子产品浔之漫智控技术(上海)有限公司：西门子授权代理商

现货库存；大量全新库存，款到48小时发货，无须漫长货期

西门子PLC（S7-200、S7-200 SMART、S7-300、S7-400、S7-1200、S7-1500、ET200S、ET200M、ET200SP）、触摸屏、变频器、工控机、电线电缆、仪器仪表等，产品选型、询价、采购，敬请联系，浔之漫智控技术(上海)有限公司

电机的转轴与轴承的内圈是紧密配合的，通常是采用压入的方法，使轴承的内圈与轴颈紧压在一起，这样电机运转时，轴承内圈方能跟着转轴一起旋转。因此，拆卸电机轴承是件较麻烦的事。常用的轴承拆卸方法如下：（1）用专用拉具拆卸轴承 采用专用拉具拆卸时，将拉具的脚放在轴承的内套圈上，而不能放在外套圈上，以防拉坏轴承，如图所示。拉具丝杠的顶点应对准转轴中心，拉具要与转轴保持平行，转动手柄时用力需均匀，且旋转缓慢，以防过急拉坏轴承。为使拆卸容易，亦可在轴承内套圈与转轴间渗入些煤油再拉。

（2）用金属棒拆卸轴承 当没有专用拉具或不适于采用拉具拆卸时，可将金属棒顶在轴承的内套圈上，用手锤敲打金属棒，将轴承慢慢地从转轴上敲出，如图所示。敲打时为防止轴承损坏，用力不能过于猛急，应轮流敲打轴承两对应侧，不能只敲打一侧，以使轴承内套圈受力均匀。

（3）置于圆筒上拆卸轴承 将轴承放置在圆筒上，在轴承内套圈的下面垫两块铁板，再将铁板搁置在一只内径略大于转轴外径的圆筒上，如图所示。为防止转轴弯曲及端部变形，不能用手锤直接敲打转轴端面，应在转轴端面上垫一块硬木板或铜块，再用手锤敲打木板或铜块。敲打时的着力点应对准转轴的中心，用力亦不能过于猛急。为防轴承脱落下时损坏转子或转轴，圆筒的底部应放置一些柔软的东西。

此外，当轴承逐渐松动时，敲打力度亦应随之减小。

(4) 加热法拆卸轴承 采用加热法拆卸轴承，是利用热胀冷缩的原理，使轴承内套圈胀大后，将其拆下。它适于装配公差过紧或轴承氧化等使用上述方法难以拆卸的情况。加热前，为使轴承与转轴产生明显温差及防止热量散发，用浸过冷水的布把转轴包裹起来，之后把加热到100 左右的机油浇淋在轴承的内套圈上，趁势将轴承拆下。

(5) 端盖孔内的轴承拆卸方法 当轴承的外套圈与电机端盖孔装配较紧时，拆下端盖后轴承的外套圈便留在电机端盖孔里。此时，可将端盖止口面朝上，平稳地放在两块铁板上，并注意不能卡住轴承，如图所示。尔后将一段直径略小于轴承外径的金属棒顶在轴承外套圈上，用手锤慢慢地敲打金属棒即可将轴承外套圈推出。

按照通常的做法，西门子工控机主板维修的步骤为查板、排错、拆卸维修。泰森就西门子工控机主板维修方面分别举例子以及用查板、排错、拆卸维修的方法来解决常见的嵌入式主板和嵌入式工控机方面的故障问题。

另外常见的一个现象是西门子工控机开机后要很有可能要按F1。出现这个问题的原因是CMOS设置的不正确造成的。系统开机在自检的时候，会发现一些设备没有安装，因此会提示按F1来continue，然而在CMOS中如果开启了这个设备，就会出现以上的问题的。开机后按DELL后把一些嵌入式工控主板上没有的设备的选项设置为"关闭"保存CMOS设定重启即可。解决方法：开机按del进BIOS打到设置选项,应该是第二个菜单打到floopyseek,把它设置为disable就可以了

西门子工业自动化长春一级代理商