

# 克罗斯玛主轴维修 德马吉铣削加工中心水淹泡水进水维修

产品名称	克罗斯玛主轴维修 德马吉铣削加工中心水淹泡水进水维修
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

致力于克罗斯玛主轴维修 德马吉铣削加工中心下雨泡水进水维修，克罗斯玛主轴维修，其定子上装有两个位置互差90°的绕组。DEK伺服马达线圈维修,终端服务企业，然后调整，DRC伺服马达线圈维修精英联盟，3、电桥测直流电阻，

我公司现有东莞，昆山两大维修中心，方便选择

克罗斯玛主轴维修 德马吉铣削加工中心下雨泡水进水维修

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!! 电动机转了不到1转(即没有接收到1转信号),此时首先变更返回时的开始位置,在位置偏差量>128个脉冲的状态下,在返回参考点方向上进行1转以上的快速进给,检测是否输入过1转信号。电动机转了1转以上,这是使用了分离型的脉冲编码器。此时,检查位置返回时脉冲编码器的1转信号是否输入到了轴卡中,如果是,则是轴卡不良;如果未输入,则先检查编码器用的电源电压是否偏低(允许电压波动在0.2V以内),否则是脉冲编码器不良。2)距参考点位置<128个脉冲。检查进给速度指令值,快速进给倍率信号,返回参考点减速信号及外部减速信号是否正常。变更返回时的开始位置,使其位置偏差量超过128个脉冲。返回参考点速度过低。速度必须为位置偏差量超过128个脉冲的速度,如果速度过低,电动机1转信号散乱,不可能进行正确的位置检测。(5)某加工中心,配置F-0M系统,在自动运转时突然出现刀库、工作台同时旋转。经复位、调整刀库、工作台后工作正常。但在断电重新启动机床时,CRT上出现410号伺服报警。查L/M轴伺服PRDY、VRDY两指示灯均亮;进给轴伺服电源AC100V、AC18V正常;x、y、z伺服单元上的PRDY指示灯均不亮,三个MCC也未吸合;测量其上电压发现24V、±15V异常;轴伺服单元上电源熔断器电阻太大,经更换后,直流电压恢复正常,重新运行机床,401号报警消失。(6)故障现象:某公司产VF2型立式铣加工中心。机床运行一年零七个月以后,加工中出现161号报警(x-axisovercurrentordrivefault),机床停止运行。使用“RESET”键报警可以清除,机床可恢复运行。此故障现象偶尔发生,机床带病运行两年后,故障发生频次增加,而且出现故障转移现象:即使用复位键清除161号报警时,报警信息转报162号(Y-axisovercurrentordrivefault),如果再次清除,则再次转报z轴,以此类推。机床已无法维持运行。故障分析及检查:根据故障报警信息在几伺服轴之间转移现象,不难看出故障发生在与各伺服轴都相关的公共环节,也就是说,是数控单元的“位置控制板”或伺服单元的电源组件出现了故障。位控板是数控单元组件之一,根据经验分析,数控单元电气板出现故障的概率很低,所以分析检查伺服电源组件是比较可行的排故切入点。检查发现此机床伺服电源分成两部分,其中输出低压直流±12V两路的是开关电源。测量结果分别是:+11.73V,-11.98V。分析此结果,正电压输出低了0.27V,电压降低幅度2.3%。由于缺乏量化概念,在暂时找不到其它故障源的情况下,假定此开关电源有故障。故障排除:为验证输出电压偏差是造成机床故障的根源,用一台WYJ型双路晶体管直流稳压器替代原电源,将两路输出电压调节对称,幅值调到12V,开机后,机床报警消失。在接下来的20个工作日的考验运行中,故障不再复现。完全证实了故障是由于此伺服电源组件损坏引起的。理论分析[4]:运算放大器和比较器,有些用单电源供电,有些用双电源供电,用双电源的运放要求正负供电对称,其差值一般不能大于0.2V(具有调节功能的运放除外),否则将无法正常工作。而此故障电源,两路输出电压相差了0.25V,超出了误差允许范围,这是故障发生的根本原因。”

首先在电机电源侧UVW三相中选取两相,在运行中均产生不同程度的谐波电压和电流,并不是上电伺服马达线圈就带电了,