

1FK7105-5AF71-1FH0运行异常声音或抖动解决方案

产品名称	1FK7105-5AF71-1FH0运行异常声音或抖动解决方案
公司名称	上海市渠利自动化科技有限公司
价格	800.00/台
规格参数	品牌:西门子 伺服:电机 产地:德国
公司地址	上海市松江区新界路1号10号楼B210
联系电话	021-67896629 15221677966

产品详情

上海渠利自动化科技有限公司：西门子数控系统伺服电机维修是一门复杂的技术服务行业。近几年，伺服电机使用越来越广泛，大陆市场的使用量随之激增，主轴电机维修这种技术服务需求也越来越迫切。由于国内使用的伺服电机大都是进口产品，技术含量很高，国外的伺服电机生产商为了垄断维修服务市场，采取了非标准的编码器或是非标准的安装方式，使主轴电机维修变得比较困难，形成了伺服电机维修是一门杰出的技术本领。专业维修各种品牌伺服电机 维修故障：磁铁爆钢、磁铁脱落、卡死转不动、编码器磨损、码盘/玻璃盘磨损破裂、电机发热发烫、电机进水、电机运转异常、高速运转响声、噪音大，刹车失灵、刹车片磨损、低速正常高速偏差、高速正常低速偏差、启动报警、启动跳闸、过载、过压、过流、不能启动、启动无力、运行抖动、失磁、跑位、走偏差、输出不平衡、编码器报警、编码器损坏、位置不准、一通电就报警、一通电就跳闸、驱动器伺服器报警代码、烧线圈绕组、插头损坏、原点位置不对，编码器调试/调零位、更换轴承、轴承槽磨损、转子断裂，轴断裂、齿轮槽磨损等

西门子主轴电机维修是一件很有必要的事情，我们知道电机的主要作用是产生驱动转矩，作为用电器或各种机械的动力源，所以说电机是设备的关键部件，那么在遇到电机轴磨损的时候，我们要及时采取有效的方法去处理才行，下面一起来看看电机轴维修方法及具体操作步骤：

在对电机轴维修前，我们先来看下常见的电机轴磨损原因：

- 1、设备受安装、检修、润滑等不规范、不及时、不到位等原因造成设备快速磨损;2、受振动、压力、冲击等力的影响，造成配合部件的冲击磨损；由于金属材质强度较高，退让性较差，长期运行必然造成间隙的不断增大，因此磨损、裂纹、断裂等现象也就无法避免；
- 3、制造质量不高，热处理达不到要求等造成磨损；严重时轴头折断。

西门子主轴电机维修的具体操作步骤如下：

- 1、查看轴承位磨损情况，确定面后测量直径尺寸并做记录；

- 2、工装加工内孔，按照现场测量数据为准；
 - 3、用氧气表面除油，然后打磨修复面，确保表面粗糙以增大粘结力；
 - 4、无水乙醇清洗修复表面，安装工装空试是否合适；
 - 5、空试完成后，按比例调和SD7101H材料，调和至均匀无色差为止；
 - 6、把调和好的SD7101H材料涂抹在修复面上，安装工装到位；
 - 7、加温固化，提高材料性能并且可以快速固化；
 - 8、拆卸工装，核实修复尺寸，确认无误后清除多余材料后装配轴承；
 - 9、装配轴承到位。
- 针对电机轴维修的方法有许多种，比如电刷镀、热喷涂、激光熔覆等，但这些修法因复杂的工艺条件和现场环境而受到限制，尤其是在面对一些突发紧急、设备庞大、拆卸复杂等的设备问题时施工比较困难。而目前索雷碳纳米聚合物材料技术可以快速现场维修，针对电机轴磨损导致的设备问题，可基本实现现场快速维修并恢复生产。在S7中，除了过程映像区外，还可以通过外设寻址来访问输入/输出。外设寻址与过程映像区不同，外设寻址是指直接访问外设模块。外设寻址不能对外设进行位寻址，要求必须至少以字节为单位进行数据读写，即可以字节、字或者双字为单位进行寻址。其格式如下：PIB（PeripheralinputByte）：外设字节输入PIW（PeripheralinputWord）：外设字输入PID（PeripheralinputD-word）：外设双字输入PQB（PeripheraloutputByte）：外设字节输出PQW（PeripheraloutputWord）：外设字输出PQD（PeripheraloutputD-word）：外设双字输出为什么要用外设寻址访问地址超出了过程映像区的范围对于300的CPU而言，以CPU-3152DP为例（如所示），I/O地址区总计有2048个字节的输入和2048个字节的输出，但其过程映像区的大小仅为128字节。1FK7105-5AF71-1FH0运行异常声音或抖动解决方案