

加工中心系统维修 加工中心主轴维修

产品名称	加工中心系统维修 加工中心主轴维修
公司名称	余姚市准青机械五金经营部
价格	5000.00/台
规格参数	品牌:沙迪克 型号:CNC
公司地址	余姚市低塘街道联通南路114号
联系电话	0574-62611270 18067360863

产品详情

提供专业加工中心维修，加工中心精度维修，加工中心大修，加工中心螺杆维修，加工中心系统维修，主轴维修，专业的技术，优惠的价格。

加工中心维修精度下降,圆柱度超差,主轴发热,噪声大,但用手拨动主轴转动阻力较小. 1.故障分析.主轴部件解体检查,发现故障原因如下:1.主轴轴承润滑脂内混有粉尘和水分,这是因为该加工中心用的压缩空气无精滤和干燥装置,故气动吹屑时少量粉尘和水气窜入主轴轴承润滑脂内,造成润滑不良,导致发热且有噪声;主轴内锥孔定位表面有少许碰伤,锥孔与刀柄内部分碟形弹簧疲劳失效,刀具未被完全拉紧,有水许窜动. 2.故障处理,更换前轴承及润滑脂,调整轴承游隙,轴向游隙0.003mm,轻向游隙±0.002mm;自制简易研具,手工研磨主轴内锥孔定位面,用涂色法检查,保证刀柄与主轴定心锥孔的接触面积大于85%;更换碟形弹簧.将修好的主轴装回主轴箱,用千分表检查径向跳动,近端小于0.006mm,远端150mm处小于0.010mm,试加工,主轴温升和噪声正常,加工精度满足加工工艺要求,故障排除. 3.改进措施:

- 1.增加压缩空气精滤和干燥装置,过滤器要定期排水,定期清洗或更换滤芯;
- 2.随时检查主轴锥孔,刀柄的清洁和配合状况,检查空气干燥器工作是否正常;
- 3.合理安排加工工艺,避免材料切除率陡变;
- 4.严禁超负荷运行,有故障应及时报修,不得带病运行.

加工中心刮花是平面修复加工的方法之一，其目的是为了降低表面的粗糙度值，提高接触精度和几何精度，从而提高机床及平面度整体的配合刚度、润滑性能、机械效益和使用寿命；如果仅用平面磨床和导轨磨床加工是难以达到最佳效果的。以手工操作的方式，边研点边测量，边刮研加工，使工件达到工艺上规定的尺寸、几何形状、表面粗糙度和密合性等要求的一项精加工工序。由于使用的工具简单，通用性比较强，加工余量少，而达到的精度非常高，因此广泛地应用在机器和工具的制造及机械设备的修理工作中。