

xwd5-35-4kw摆线针轮减速机

产品名称	xwd5-35-4kw摆线针轮减速机
公司名称	重庆林创机械有限公司
价格	1700.00/件
规格参数	
公司地址	中国 重庆市九龙坡区 科园三路1号
联系电话	86 023 68185446 15823157406

产品详情

xwd5-35-4kw摆线针轮减速机，该产品由我厂直接发出，没有任何中间商。我们在此承诺：一台也批发，一台也订做。7X24小时恭候你的来电，我们将会给你一个满意的报价。

我们的服务准则：诚信布四海。

现货直销价格、让客户满意；如厂家定做，按期交货。

受市场原材料价格波动和物流运输里程的复杂性，价格含税含运费，需以电议为准。

询盘、图纸接收

立式摆线针轮减速机，卧式摆线针轮减速机，摆线针轮减速机厂家，摆线针轮减速机价格关于中小型电机维修

201 : 0

在电机维修中首先要具体问题具体对待；采集维修的技术数据、参数，既要规范准确，又要科学的适实修正；浸漆与烘干的程序、温度和时间要严格；电机在修理过程中检测的试验方法要正确。

电机在我们日常生活中处处可见，大到发电站，小到家用电器，儿童玩具，无处不在。下面我们主要谈论的是工矿企业常用的中小型电机，因为它使用范围广，数量大，二次维修

利用率高，所以提高这类电机的维修保养技术，延长电机二次维修后的使用寿命不但能提高生产效率，降低企业生产成本，同时还节约了国家的资源。

电机损坏后，通常人们是不问青红皂白，搬过来以实物为依据，按照固定模式进行处理，这样就会出现二次使用寿命短、返修率高等问题。要解决这个问题就必须从实际出发，在实践中不断总结经验，真正掌握电机维修的技术要点和重点环节。

1.首先要具体问题，具体对待

电机维修要检查了解电机损坏的原因以及使用的工作环境。通常电机损坏除去机械磨损，大多数是水浸，受潮，定子绕组绝缘降低，在这种情况下还在继续使用必然造成匝间短路或断线，缺相烧坏定子绕组线圈。也有少数是机械出现故障超负荷运行造成电机损坏等。

只有弄清楚这些情况我们在维修时才能有的放矢。

2.采集维修的技术数据、参数、既要规范准确，又要科学的适实修正

电机的类型很多，不管是哪种类型，维修的核心部位大多数是定子绕组线圈。修理这个核心部位，不但要具备一定的技术能力，还要具备一定熟练操作工艺手段，如此，才能保证维修后的电机在二次使用过程中正常运行。另一方面要严格准确的采取损坏电机基本数据和参数，并根据电机的类型和运行方式，工作环境，对已采取的基本数据做科学的修正才能满足维修后的电机二次使用时正常运行的条件。比如三相异步电动机，有时是星形还三角形接法运行。还有单项电机有些是电容启动型，有些是副绕组启动型。那么我们在维修时就要针对这些具体情况对绕组线圈匝数，线径进行相应的切合实际的修正。当电动机三角形运行的情况下可以适当增加线圈匝数，并减小线径。这样就提高了每匝的电压值，减小了电流，因为匝数上升总磁势不变。当星形运行时可以适当增大线径，从而提高运行电流值，启动转矩增大减少启动时间，避免启动时烧坏定子绕组线圈。实践证明经过科学修正数据、参数维修后的电机在二次使用过程中不但保证了它原有的性能不下降，还增加了它在运行过程中的稳定性。

对于单相电动机，若烧坏的是副绕组时可适当增大副绕组的线径。对于有电容启动或运行的单相电机，增大启动容量，减小运行容量都是保障此类电机稳定运行最为有效的方法。

3.浸漆和烘干的程序、温度和时间

认真做好浸漆，烘干环节非常重要。这个环节不做好，其他工作做得再好也将前功尽弃。因为电动机在实际使用过程中，由于工矿企业特殊的生产环境和机械设备生产加工必需的冷却液，抽水泵以及南方地区连续的阴雨气候，电动机在运行过程中浸湿受潮不可避免地造成定子绕组绝缘电阻降低。严重时相间、匝间短路，断路，使电机损坏。所以认真做好浸漆烘干，提高电机的防潮能力是延长电机使用寿命及其重要的一环。

做好这个环节要着重注意两个方面：一是科学的程序，二是掌控好温度和时间。首先在程序上电机线圈绕组修理完毕后，一定要先烘干去湿再将浸漆烘干，并且线圈绕组在烘干浸漆时，自身温度不能过高，因为温度过高浸漆线圈绕组就会出现气泡造成空洞。当定子绕组受潮后细小的水球直径如果大于两气泡空洞最短间距时就会造成匝间短路，烧坏定子线圈绕组。如果定子绕组线圈浸漆时温度过低，也同样不行，因温度过低绝缘漆流动不畅难于进入线圈内部，绝缘漆不能浸到位，从而定子绕组达不到防水防潮的基本要求，降低电机的使用寿命。

再就是要严格掌控浸漆后烘干的时间。电机定子绕组线圈浸漆后如果烘干时间不够造成排潮不尽，绝缘漆也不能完全固化，直接影响电机的绝缘效果。若是烘干时间过长，会使定子绕组线圈绝缘层老化脆裂，电机在修理完毕时测量合格，但一经使用，现场环境差时就会很快出现受潮烧坏电机。所以说严格掌控浸漆后的烘干时间非常必要。

4.电机在修理过程中检测的试验方法

电机修理完毕后进行多项试验检测。在这里不做全面的阐述，着重把电机定子绕组修理实践过程中的几点检测试验方法做一下介绍

在电机定子绕组修理整个过程中应该是做二次检测试验。一是浸漆烘干之前，一次在后。因为浸漆之前线圈绕组未固定，发现问题处理起来比较方便容易、快捷。如果浸漆烘干之后再来处理检测中发现的问题非常困难。

通常每台电机维修工作全部完成后都要做全面常规的检测试验，在这里不做详细的表述。只着重谈一谈定子绕组的耐压试验和三相电压、电流、旋转磁场的检测。电机修理同电机制造的工作环境条件及检测试验设备都不能相提并论。这是因为电机二次维修的数量必定有限。因此在实际维修工作中我们可以自制简易耐压试验台，电压最高值一般控制在1100V即可。在这里要注意的是，当电机定子三相绕组修理捆扎固定完毕后暂不浸漆干燥，也不装转子进行耐压试验。测试时间不超过60秒。正常的情况下若耐压试验没问题，定子三相绕组的相间、匝间对地绝缘电阻也会基本符合要求。

在对电机定子绕组做三相电压、电流、检测和旋转磁场试验时，直接通接（380/220V）电压是不科学的，也不安全。采用自耦调压器做电源较好，检测时将自耦调压器三相输出端直接接入定子三相绕组（不需装转子）。根据电机定子铁芯直径的大小用0.5-1CM左右的钢球放置定子铁芯中部，然后旋转调压器，逐步升高（一般电压控制在36V）以下。此时钢球在旋转磁场的作用下旋转起来，在此同时也可对定子绕组三相电压、电流进行检测。此种方法不但安全可靠，而且能够直接观察定子线圈的温度和其它数据的变化情况。