

西门子直流调速装置（调速器）维修

产品名称	西门子直流调速装置（调速器）维修
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:凌肯 维修类别:直流调速器 维修地点:常州周边的可以直接拿到我司维修 远的可以快递给我们
公司地址	江苏省常州市武进区力达工业园4楼
联系电话	13961122002

产品详情

‘急客户之所急，想客户之所想’是我们一贯的工作作风！公司目前已和多家企业签订了长期合作协议，是多家企业的指定维修地点。希望通过我们的专业水平和不懈努力，能与更多各行各业的企事业单位及业界同仁建立广泛的合作，不论企业大小，我们都愿意为您提供快捷、优质的维修服务，实现与大家的互利共赢！热忱欢迎各界朋友前来洽谈你们的‘烦恼’，我们对于您的烦恼了如指掌！

西门子直流调速装置（调速器）维修，本文结合加工中心机械系统故障实例，对加工中心机械系统常见故障进行归纳和阐述，全面分析了故障产生的原因，系统介绍了检修的具体步骤，提出了相应的维修、保养措施。

一、主轴系统常见故障1. 主轴发热，旋转精度下降某立式加工中心镗孔精度下降，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： 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，锥孔与刀柄锥面配合不良，有微量偏心； 前轴承预紧力下降，轴承游隙变大； 主轴自动夹紧机构内部分碟形弹簧疲劳失效，刀具未被完全拉紧，有少许窜动。

(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，径向游隙±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。 LK8606