

德国系统西门子伺服驱动器维修

产品名称	德国系统西门子伺服驱动器维修
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:伺服驱动器 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

常州凌肯自动化有限公司是一家专业西门子售后维修服务商，主要维修业务：西门子伺服驱动器维修、西门子驱动电机维修、西门子驱动电源维修、西门子驱动器维修、西门子直流调速器维修、西门子交流调速器维修、西门子制动单元维修、西门子变频器维修、西门子UPS维修、西门子电源模块维修、西门子数控系统维修、西门子触摸屏维修、西门子人机界面维修、西门子手持单元维修、西门子控制单元维修、西门子工控机维修、西门子PCU维修、西门子通讯板卡维修、西门子程序编程备份等，技术实力雄厚，测试设备齐全，为客户节约时间金钱、提高生产效率！

三、ATC装置1. 刀具插入主轴锥孔未卡紧某龙门加工中心主轴拉刀松动。

加工中心刀具是靠主轴上部的蝶形弹簧拉紧的，拉不紧刀的可能原因有：蝶形弹簧变形或失效；刀柄尾拉紧螺钉松动。

首先检查刀柄尾拉紧螺钉，发现与刀柄的螺纹联接松动退丝，后退了约一个螺距。

蝶形弹簧未失效。

调整刀柄尾拉紧螺钉在刀柄的轴向位置并加装锁紧螺母，故障排除。

经常检查刀柄尾拉紧螺钉的紧固状况；在刀柄尾拉紧螺钉和刀柄间加装锁紧螺母。

2. 刀具交换过程噪声较大某龙门加工中心刀具自动交换过程速度过快，噪声较大。

经检查，机械手拔、插刀过程速度过快，缺少缓冲过程，产生较大的撞击。

该机械手的拔、插刀运动由液压油缸驱动，导致液压油缸活塞速度过快的原因主要有：液压油氧化变质；液压系统冷却器工作不正常，油温过高；调速阀节流螺钉松动。

检查发现液压系统冷却器周围堆积了很多灰尘，导致冷却效率降低，油温升高，调速阀节流效果差，机械手拔、插刀过程速度变快。

而液压油无变质，调速阀节流螺钉亦未松动。

彻底清理冷却器周围堆积的灰尘，分析调节机械手拔、插刀油路的调速阀，使转向速度合适。

LK8606