

西门子驱动器加工带负载报故障维修 607、608

产品名称	西门子驱动器加工带负载报故障维修 607、608
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:常州武进经开区华丰路6号
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

常州凌肯自动化科技有限公司，是一家从事工业控制设备维修及安装的专业维修公司,公司创办人和主要技术工程师一直从事于芯片级维修技术的研究和实践，对各种工业电源维修,UPS电源维修,高频电源维修,变频器维修,人机界面维修,PLC电源,触摸屏,I\O板,CPU板,PLC,各种电路板维修,电机驱动器,伺服驱动,软启动器,伺服放大器,信号放大器,多功能控制模块，船舶自动化控制系统，工业自动化设备控制系统及设备有一定专业性维修方法和独特的维修手段，填补了进口工业设备无法修复和更换的空白。

进口直流电机修理中对项目的工艺要求及励磁绕组故障的修理方法：直流电机维修大修拆机工艺要求：1.直流电机维修大修拆机过程中，要求做好各部件的原始记录及标记；2.检查各机械公差尺寸，电气参数；3.零配件清洗干净，放置整齐，做好定置位记录。注意事项：原始记录、标记清晰，明了；各参数尺寸准确无误。清洗、喷漆1.清洗要求把油污，灰尘清洗干净；2.喷漆均匀。直流电机大修线圈拆线清槽工艺要求：1.直流电机大修拆线前做好拆线记录，记录好线规、线径、极数、并联、路线、接法、匝数、节距、端长度、出线位置、电缆长度大小等原始记录；2.入烘、加热、拉线；3.清槽干净，无毛刺。直流电机维修线圈绕制工艺要求：1.确定线规、线径无误；

2.绕制排列、整齐、紧密；3.云母半叠绕制、包扎；4.模压时间不低于60分钟。直流电机维修励磁绕组故障的修理方法直流电机维修励磁绕组故障修理分两种，一种是局部处理，修理方法如下：（一）直流电机维修励磁绕组的局部处理1) 直流电机维修处理励磁绕组线圈短路点发生在线圈表面几匝时，可先剥开外包绝缘层，把短路线匝去掉，然后用同规格的导线焊接上，补绕至匝数够后，焊接好引线，重新包扎全部绝缘，并浸漆烘干处理。2) 直流电机维修处理励磁绕组线圈断路点是因引出线脱焊时，可补焊后包扎绝缘处理。3) 直流电机维修处理励磁绕组找到线圈的接地点在槽口或绝缘表面，则可用绝缘垫垫上，进行局部处理。直流电机维修、高压电机维修各项目的维修要求（1）电机维修拆卸前要对有关零部件做好标记。 LK8606 -SQ