

西门子6RA28直流调速装置维修

产品名称	西门子6RA28直流调速装置维修
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	凌科自动化:诚信为本，快速修复 凌科自动化:技术精湛，收费合理 凌科自动化:为你降低成本，创造价值
公司地址	江苏省常州市武进经济开发区政大路1号力达工业园4楼
联系电话	13961122002 13961122002

产品详情

轴承与轴和孔配合时，应保证轴承有必要的径向间隙。径向工作间隙的最佳数值，是由内环在轴上和外环在孔中的配合以及在运行状态下内环和外环所产生的温差决定的。因此，轴承初始问原的选择对控制轴承的噪声具有重要意义。过大的径向间隙会导致低频部分的噪声增加，面过小的径向问隙又会引起高频部分的噪声增加。外环在几中的配合形式会影响固体噪声的传播：较紧的配合能提高传声性，会使噪声加大，配合过紧，还会迫使滚道变形。2．轴承的噪声维修方法一：控制轴承与孔和轴的配合精度在该机床的主传动系统中从而加大轴承滚道的形状误差。

外环滚道的波纹度，减小表面粗糙度值，严格防止在装配过程中使滚道表面磕伤，划伤，否则不可能降低轴承的振动噪声。经观察和实验发现，滚道的波纹度为密波或疏波时滚珠在滚动时的接触点明显不同，由此引起振动频率差别很大。对于内，外环质量不达标或损坏的轴承应及时更换。

外环质量在该数控车床的主传动系统中，所有轴承都是内环转动，外环固定。这时内环如出现径向偏摆就会引起旋转时的不平衡，从而产生振动噪声。如果轴承的外环与配合孔之间的形状误差和位置误差都较大，则外环就会出现径向摆动，这样就破坏了轴承部件的同轴度。内环与外环端面的侧向出现较大跳动，还会导致轴承内环相对于外环发生歪斜。轴承的精度越高，上述的偏摆量就越小，产生的噪声也就越小。除控制轴承内，外环几何形状偏差外。方法二：控制内还应控制内。

西门子伺服电机维修之报警故障导读：检测器件是数控机床伺服系统的重要组成部分，用以检测各控制轴的位移和速度，在实际使用中，由于磨损和污染，经常会出现检测器件故障，造成伺服电机系统无法驱动机床正常运行。现在我们一起解析西门子伺服电机常见故障及西门子伺服电机维修。

第一．电机上电，机械运动异常快速(飞车)出现这种伺服整机系统故障:

此类故障，应在检查位置控制单元和速度控制单元的同时，还应检查：脉冲编码器接线是否错误；

脉冲编码器联轴节是否损坏；检查测速发电机端子是否接反和励磁信号线是否接错。一般这类现象应由专业的电路板维修技术人员处理，负责可能会造成更严重的后果。

机械振荡(加 / 减速时)引发此类故障的常见原因有： 脉冲编码器出现故障。此时应检查伺服系统是否稳定，电路板维修检测电流是否稳定，同时，速度检测单元反馈线端子上的电压是否在某几点电压下降，如有下降表明脉冲编码器不良，更换编码器；

脉冲编码器十字联轴节可能损坏，导致轴转速与检测到的速度不同步，更换联轴节； 测速发电机出现故障。修复，更换测速机。维修实践中，测速机电刷磨损，卡阻故障较多。第二．电机上电此时应拆下测速机的电刷，用纲砂纸打磨几下，同时清扫换向器的污垢，再重新装好。