

# 西门子伺服电机主轴故障维修

产品名称	西门子伺服电机主轴故障维修
公司名称	雷煜自动化
价格	600.00/台
规格参数	西门子:伺服电机编码器维修 型号:西门子电机维修 区域:免费检测维修
公司地址	成都青白江区清泉大道716号66栋 崧泽大道6686号
联系电话	15881129430 18521082189

## 产品详情

西门子伺服电机主轴故障维修、上海西门子伺服电机维修中心、西门子伺服电机常见故障专业维修、浦东西门子伺服电机维修中心，青浦西门子主轴电机维修，嘉定西门子直线电机抖动维修，西门子直线点电流大维修，宝山西门子伺服马达维修，SIEMENS西门子伺服电机维修公司，伺服电机维修故障：磁铁爆钢、磁铁脱落、卡死转不动、编码器磨损、码盘/玻璃盘磨损破裂、电机发热发烫、电机进水、电机运转异常、高速运转响声、噪音大，刹车失灵、刹车片磨损、低速正常高速偏差、高速正常低速偏差、启动报警、启动跳闸、过载、过压、过流、不能启动、启动无力、运行抖动、失磁、跑位、走偏差、输出不平衡、编码器报警、编码器损坏、位置不准、一通电就报警、一通电就跳闸、驱动器伺服器报警代码、烧线圈绕组、航空插头损坏、原点位置不对，编码器调试/调零位、更换轴承、轴承槽磨损、转子断裂，轴断裂、齿轮槽磨损等

西门子伺服电机主轴故障维修西门子伺服电机基本故障：

1、编码器报警故障：更换编码器（1381/1387/1325）测速发电机/旋转变压器/增量/绝对值等均可更换对位，基本华东地区绝对值编码器均为我公司对位置测试维修；

2、绕组故障：开路或短路及扫堂对绕组造成的损坏；均为所有绕组漆包线均为原装进口，线径、线长、线重均与原电机参数相当，手工打绕组，低温烘干，确保对绕组做到与原电机要求参数一致；达到更高使用标准；

3、航空接头电缆座及座内连接针及密封圈等：各系列伺服电机电缆座我公司均备有大量现货，均可在最短时间修复；

4、抱闸故障：所有抱闸损坏均采用更换式维修，不提倡维修抱闸因维修的抱闸抱不住；

5、电机前后法兰故障：因受外力因素导致电机前后法兰破碎均可更换，我公司常用电机均有备件，特种电机法兰均可采用内部置换进行修复；

6、伺服电机转子、定子故障：扫堂或外力导致转子、定子变型，均可更换修复；

7、

主轴风机故障：西门子主轴伺服电机散热风机大部份为其它品牌，我公司已经成功修复1800多套风机

西门子伺服电机主轴故障维修840D系统具有数控机床具有的自动、手动、编程、回参考点、手动数据输入等功能。

手动:手动主要用来调整机床,手动有连续手动和步进手动,有时为了需要走特定长度时,可以选择变量INC方式,输入要运行的长度即可.

自动:840D的程序一般来讲是在NCK的RAM里执行,所以对MMC103或PCU50来讲,需要先把程序装载到NCK里,但对于特别长的程序,可以选择在硬盘里执行,具体操作方法为:选择加工,程序概要,用光标选择要执行的程序,选择从硬盘执行既可.在自动方式下,如果MMC装有SINDNC软件,还可以从网络硬盘上执行程序.

MDA:MDA跟自动方式差不多,只是它的程序可以逐段输入,不一定是一个完整的程序,它存在NCK里面一个固定的MDA缓冲区里,可以把MDA缓冲区的程序存放在程序目录里,也可以从程序区里调程序到MDA缓冲区来.

REPOS:重定位功能,有时在程序自动执行时需要停下来把刀具移开检测工件,然后接着执行程序,需要重定位功能,操作方法是在自动方式下暂停程序执行,转到手动,移开相应的轴,要重新执行程序时,转到重定位方式,按相应的轴移动按钮,回到程序中断点,按启动键程序继续执行.注意在这个过程中不能按复位键.

程序模拟:840D支持在程序正式运行前进行图形模拟,以减少程序的故障率,但由于MMC系统的不同,模拟的方法不一样,在MMC103上,程序模拟完全在MMC上执行,故模拟中不会对NCK产生影响,但在MMC100.2上,程序模拟在NCK里面执行,与程序实际执行情况一样,因此在模拟前务必要选择程序测试,如果还要提高模拟速度,还可以选择空运行.

SINUMERIK840D/810D或SINUMERIKFM-NC是840D系统操作