

CKD直驱电机维修 CKD电机维修

产品名称	CKD直驱电机维修 CKD电机维修
公司名称	上海汇跃自动化设备工程有限公司
价格	900.00/台
规格参数	
公司地址	Kunshan City, Jiangsu, Hua An Road
联系电话	051236801292 17714234772

产品详情

公司有检测仪器全，各种备件充足，高素质的技术维修人员，为客户提供*便捷技术服务的保障。公司技术人员均通过了相关产品的培训考核，丰富的维修经验可做芯片级维修，完善的技术支持给您工业自动化产品的需求提供*理想的解决方案，免去您所有的后顾之忧。

1、根据客户的故障描述，初步分析和判断该机器故障原因；2、客户将机器快递或直接送到我公司进行检测（部分地区可以提供上门取机及安装调试服务）；3、工程师具体检测故障点，分析原因，给出处理建议（当天可出具相关检测报告）；4、我司出具检测报告及维修合同给客户，内附有故障原因、处理方法、价格，以及所需的维修时间和相关的维修承诺；5、征询客户意见，等待客户确认，同意则进行，不同意则原机返回（不收取任何检测费用）；6、工程师进行故障排除，OK后带负载测试（可提供修复后机器的测试视频或图片）；7、后期的跟踪服务(所有维修机器质保3个月，质保期后继续提供相关的技术支持)。

在工作过程中，发现加工工件的X向尺寸出现无规律的变化。分析与处理过程：数控机床的加工尺寸不稳定通常与机械传动系统的安装、连接与精度，以及伺服进给系统的设定与调整有关。在本机利用百分表仔细测量X轴的定位精度，发现丝杠每移动一个螺距，X向的实际尺寸总是要增加几十微米，而且此误差不断积累。根据以上现象分析，故障原因似乎与系统的“齿轮比”、参数计数器容量、编码器脉冲数等参数的设定有关，但经检查，以上参数的设定均正确无误，排除了参数设定不当引起故障的原因。为了进一步判定故障部位，维修时拆下X轴伺服，并在轴端通过划线做上标记，利用手动增量进给方式移动X轴，检查发现X轴每次增量移动一个螺距时，轴转动均大于360°。发现该轴伺服表面温度明显过高，证明A轴事实上存在过载。为了分清故障部位，在回转台上取下了伺服，旋转A轴蜗杆，发现蜗杆已被完全加紧。考虑到该轴有液压机构，在松开A轴液压机构后再试验，但蜗杆仍无法转动，由此确认故障是由于A轴机械负载过重引起的。打开A轴转台检查，发现转台内部的装置及检测开关位置调节不当，使A轴在松开状态下，仍然无法转动；重新调整转台装置及检测开关后，再次试验，报警消失，机床恢复正常。例（测速发电机引起的位置跟随误差报警的故障维修）故障现象：一台配套FANUC 7M系统的立式加工中心，开机时，系统出现ALM07和37号报警。分析与处理过程：FANUC 7M系统ALM05报警的含义是“系统处于‘急停’状态”；