

中捷Z3080摇臂钻床常见故障维修

产品名称	中捷Z3080摇臂钻床常见故障维修
公司名称	深圳市恒昌荣机电设备有限公司
价格	600.00/台
规格参数	中捷:Z3050/16 摇臂钻床:Z3080 佛山摇臂钻床:钻床售后电话
公司地址	深圳市宝安区沙井街道办庄村市场18号1楼18-06
联系电话	0755-22145680 18566222816

产品详情

一、主轴箱夹不紧

原因

1.主轴箱与摇臂结合的55°导轨在面，配合间隙大，主轴箱夹紧块位置不对，夹紧油缸与制动架结合处漏油或油管漏油;菱形块，过盈显不够，不能使之立起而自锁

处理方法

调整螺钉使已配合的55°导轨面不能大于0.04mm有间隙(一般用空不检查)，在松开状态下松开螺钉调整夹紧块到适合位置再紧螺钉

二、立柱夹不紧

原因：

- 1、弹簧板上的螺钉调得太多，使立柱抬得太多，菱形块夹紧机构不能使内外柱结合的锥面压紧
- 2、调整螺钉调得不适当，使机杆与壳体之间产生间隙
- 3、液压系统中的压力油太少不能推动油缸里的活塞使菱形块不能处于夹紧的位置

处理方法：

- 1、重新调整弹簧板上螺钉，要保证摇臂松开时的作用力，再调整柱顶上的螺钉使其夹紧力达到1568N(在摇臂末端推力)再用螺钉锁紧螺母
- 2、如果立柱松开时转转要调整螺母中4个螺钉紧固
- 3、调整液压系统压力油保证205-291 × 10%或更换油池中的机油

三、摇臂夹不紧

原因：调整螺钉不适当：摇臂在夹紧状态时与外柱配合处有间隙，限位开关安装距活塞杆较近活塞杆还没到夹紧位置就已经碰到开关，使液压电机停止供油

- 1、拆下倒着：松开锁紧螺母或再调整螺钉既保证摇臂在夹紧时0.04mm不能塞入，又要保证菱形块能立起并长自锁

2、在夹紧状态下，调整限位开关位置，使限位开关正常闭触点断开，又要使菱形块处于夹紧位置

四、主轴回档不顺

原因:

1、弹簧拉力不够，水平轴变形

2、导向套拉毛

1、弹簧拉力不够调整，主轴箱下面，有一个调整螺钉加以调整

2、水平轴变形更换水平轴，导向套拉毛拆下来有重新修复