

力士乐伺服电机维修中心

产品名称	力士乐伺服电机维修中心
公司名称	雷煜自动化
价格	100.00/台
规格参数	力士乐:力士乐伺服电机维修公司 维修故障:卡死,烧线圈,编码器坏 维修保障:免费检测,质保期长
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

力士乐伺服电机维修中心,上海,成都,重庆,西安,贵阳,昆明力士乐伺服电机维修中心,力士乐伺服马达烧线圈维修,力士乐伺服电机卡死转不动维修磁铁爆钢、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。

力士乐伺服电机维修中心主要有以下几个要点：

- 1、根据电主轴的损坏情况，测量静态、动态径向跳动及抬起间隙和轴向窜动量。
- 2、用自制的专用工具拆卸电主轴。清洗并测量转子摆差和磨损情况。
- 3、选配轴承。每组轴承的内孔及外径的一致性误差均要 0.002~0.003mm，与套筒的内孔保持0.004~0.008mm的间隙；与主轴保持0.0025~0.005mm的间隙。在实际操作中，以双手大拇指能将轴承推入套筒的配合为好。过紧会引起轴承外环变形，轴承温升过高，过松则降低磨头的刚度。
- 4、轴承的清洁，是保证轴承正常工作及使用寿命的重要环节，切勿用压缩空气吹转轴承，因压缩空气中的硬性微粒会使滚道拉毛。
- 5、圆锥轴承或角接触球轴承一定注意轴承安装方向，否则达不到回转精度要求。整个装配过程采用专用工具，以消除装配误差，保证装配质量。
- 6、当套筒内孔变形、圆度超差，或与轴承配合过松时，可采用局部电镀法进行补偿再研磨至要求

, 轴颈处也可采用此法。

7、电主轴上的圆螺母、油封盖等零件的端面分别与轴承内外环的端面紧密接触, 因而其螺纹部分与端面的垂直度要求很高, 可以采用涂色法检查接触情况。若接触率 $<80\%$, 可研磨端面, 使之达到垂直度要求。此项工作很重要, 它的精度会影响磨床主轴接长杆的径向跳动, 从而影响到磨削工件的表面粗糙度。

8、装配后的电主轴进行轴向调整(调整时用拉簧秤测量), 同时应测量静态、动态径向跳动及抬起间隙, 直至达到装配工艺要求。

9、在机器实际运转条件下, 排除装配、机器运转时的热变形等因素的影响, 在一定转速下, 应用动平衡仪对转子进行动平衡。

电主轴常见故障的检测与维修

绕组对地短路维修 重作密封 电主轴径跳测试、端跳测试以及锥跳测试

电主轴轴承预负荷加载测试 电主轴震动与噪声测试 电主轴升温测试

电主轴转子动平衡测试及平衡调整

电主轴拆卸、部件清洗、校正、修理、更换(一般小零件), 以及装配 更换轴承

电主轴换装轴承 电主轴冷却系统测试