

西门子伺服电机通电后电动机不能转动修复成功

产品名称	西门子伺服电机通电后电动机不能转动修复成功
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	1500.00/台
规格参数	西门子:九年专修复 伺服电机:修好可试 德国:修复所有问题
公司地址	上海市松江区吉业路450号厂房4号楼303
联系电话	021-51338978 13774208073

产品详情

西门子伺服电机通电后电动机不能转动修复成功；维修请选择我们：从业至今十一年维修经验，与国内外多家科研机构均有深度技术合作，自主研发多种高精度测试仪器，维修过的西门子不少于150种，维修过的各种不同型号不少于8万种，保障修复率总体保持在95%以上，占具国内同行业水平。修好的电机客户收到后无需再调试，装机即可使用。正常使用可达到和设备一样的性能和使用年限。现在维修的级别可以不限任何品牌，不限任何型号，不限任何生产年份的设备。只要是西门子的故障我们就可以维修。维修所需更换的配件，均为原装进口。

西门子伺服电机通电后电动机不能转动修复成功，故障分析；1、停电操作：提出停电申请，填写停电申请表，联系电工值班人员，断掉其保养电机的电源，断电后验电，悬挂操作牌。确认停电后方可进行保养工作。

2、电动机的拆卸

(1) 联轴器的拆卸：操作时，拉马要钩得对称，钩子受力一致，使主螺杆与转轴中心重合。若拆卸困难，可用木锤敲击联轴器外圆和丝杆顶端。如果仍然拉不出来，可将联轴器外表快速加热（温度控制在200度以下），在联轴器受热膨胀而轴承尚未热透时，将联轴器拉出来。加热时可用喷灯或气焊，但温度不能过高，时间不能过长，以免造成联轴器过火，或轴头弯曲。注意：切忌硬拉或用铁锤敲打。

(2) 端盖的拆卸：拆卸端盖前应先检查紧固件是否齐全，端盖是否有损伤，并在端盖与机座接合处作好对正记号，接着拧下前、后轴承盖螺丝，取下轴承外盖。再卸下前、后端盖紧固螺丝。用撬棍或螺丝刀在周围接缝中均匀加力，将端盖撬出为止。

(3) 抽出转子；

(4) 轴承拆卸：常用方法是拉马直接拆卸，方法按拆卸联轴器的方法进行拆卸。

电动机的装配

(1) 轴承安装前工作

装配应先检查轴承滚动件是否转动灵活，转动时有无异音、表面有无锈迹。
是应将轴承内锈清洗干净，并防止有异物无遗留轴承内

(2) 轴承的安装：使用铁锤敲击轴承内套将轴承砸入。轴承安装完毕后**检查是否安装到位。

(3) 后端盖的装配 按拆卸前所作的记号，转轴短的一端是后端。后端盖的突耳外沿有固定风叶外罩的螺丝孔。装配时将转子竖直放置，将后端盖轴承座孔对准轴承外圈套上，然后一边使端盖沿轴转动，一边用木榔头敲打端盖的中央部分。如果用铁锤，被敲打面**垫上木板，直到端盖到位为止，然后套上后轴承外盖，旋紧轴承盖紧固螺钉。按拆卸所作的标记，将转子放入定子内腔中，合上后端盖。按对角交替的顺序拧紧后端盖紧固螺钉。注意边拧螺钉，边用木榔头在端盖靠近中央部分均匀敲打，直至到位。

(4) 前端盖的装配 将前轴内盖与前轴承按规定加好润滑油，参照后端盖的装配方法将前端盖装配到位。装配时先用螺丝刀清除机座和端盖止口上的杂物，然后装入端盖，按对角顺序上紧螺栓。

(5) 装配完好后通电测试：装配完好后，用手拨动转子，看是否能正常转动，通知值班人员上电测试，用钳形表测量其各相电流是否正常。运行1小时左右，测其发热情况如何。有无异声。

(6) 保养完成后，做好保养记录。

注意事项：

- 1、拆移电机后，电机底座垫片要按原位摆放固定好，以免增加工作量。
- 2、拆、装转子时，一定要遵守要点的要求，不得损伤绕组，拆前、装后均应测试绕组绝缘及绕组通路。
- 3、拆、装时不能用手锤直接敲击零件，应垫铜、铝棒或硬木，对称敲。
- 4、装端盖前应用粗铜丝，从轴承装配孔伸入钩住内轴承盖，以便于装配外轴承盖。
- 5、清洗电机及轴承的清洗剂（汽、煤油）不准随使乱倒。
- 6、检修场地需打扫干净。

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、漏水、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。