

# Kessler凯斯乐电主轴维修公司

产品名称	Kessler凯斯乐电主轴维修公司
公司名称	雷煜自动化
价格	888.00/台
规格参数	品牌:Kessler凯斯乐 免费检测:电主轴发烫,烧线圈 维修故障:电主轴轴承坏维修
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

Kessler凯斯乐电主轴维修公司, Kessler凯斯乐电主轴发烫维修, Kessler凯斯乐电主轴抖动轴承坏维修, 上海/江苏南京苏州无锡常州/浙江杭州/安徽合肥/山东济南青岛/河北石家庄/湖北武汉/河南郑州/湖南长沙/重庆/四川成都 Kessler凯斯乐电主轴维修公司, 发那科电主轴烧线圈维修, 西门子电机主轴抖动维修, WEISS电主轴维修。

电主轴常见故障维修：

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

维修人员通过反复摸索，总结出一套高速电主轴的修理工艺。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Z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要注意轴承安装方向，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。

品牌：KAVO，一、瑞士：

IBAG（依柏格） Step-Tec（斯戴伯?提可）

Fischer（非薛尔） Starrag-Heckert（斯大理格?黑可特）

二、德国：

GMN Cytec(塞提可)

INA（依那） FAG

FIMET（非木特） precise（普若塞斯） Kessler（凯斯乐） 德国（IMT）

三、意大利：

Ganfier(甘木非尔) Omlat（欧姆莱特）

四、瑞典：

SKF

五、其他：（FANUC、ELTE S. R. L.、HSD、GAMFIOR、GAMFIER、FOEMAT、FAEMAT、TEC、RENAUD、Fischer、IBAG、SEIKO、NSK、Mitsui、HPT、WEISS、KaVo、IMT、GMN、CyTec、健椿、傑川、矩将、羅翌、普慧、普森、数格、惟隆、旭泰等）维修服务。