

FOEMAT电主轴编码器故障维修

产品名称	FOEMAT电主轴编码器故障维修
公司名称	上海市渠利自动化科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	SIEMEN:诚信为本,快速修复 西门子:技术精湛,收费合理 德国:有实力承诺,有能力担当
公司地址	上海市松江区新界路1号10号楼B210
联系电话	021-67896629 15221677966

产品详情

FOEMAT电主轴编码器故障维修，电主轴高速旋转发热的故障维修 故障现象：主轴高速旋转时发热严重
分析及处理过程：电主轴运转中的发热和温升问题始终是研究的焦点。电主轴单元的内部有两个主要热源：一是主轴轴承，另一个是内藏式主电动机。电主轴单元zui凸出的问题是内藏式主电动机的发热。由于主电动机旁边就是主轴轴承，如果主电动机的散热问题解决不好，还会影响机床工作的可靠性。主要的解决方法是采用循环冷却结构，分外循环和内循环两种，冷却介质可以是水或油，使电动机与前后轴承都能得到充分冷却。主轴轴承是电主轴的核心支承，也是电主轴的主要热源之一。当前高速电主轴，大多数采用角接触陶瓷球轴承。因为陶瓷球轴承具有以下特点：由于滚珠重量轻，离心力小，动摩擦力矩小。因温升引起的热膨胀小，使轴承的预紧力稳定。弹性变形量小，刚度高，寿命长。由于电主轴的运转速度高，因此对主轴轴承的动态、热态性能有严格要求。合理的预紧力，良好而充分的润滑是保证主轴正常运转的必要条件。采用油雾润滑，雾化发生器进气压为0.25~0.3MPa，选用20#透平油，油滴速度控制在80~100滴/min。润滑油雾在充分润滑轴承的同时，还带走了大量的热量。前后轴承的润滑油分配是非常重要的问题，必须加以严格控制。进气口截面大于前后喷油口截面的总和，排气应顺畅，各喷油小孔的喷射角与轴线呈15夹角，使油雾直接喷入轴承工作区。

FOEMAT电主轴编码器故障维修，上海进口电主轴维修、Fischer电主轴维修

一、提供数控机床主轴维修服务，专业维修星晨电主轴，无锡博华电主轴（世平岛），星轮电主轴，精工电主轴，华雕电主轴，佳铁(KAILI)、飞鹤、天工、原力、铭龙、啄木鸟、四开、凯盛、一鸣等各种品牌的雕铣机主轴/雕刻机主轴；

二、专业维修SDS/SDK/GDS/GWD/DX/ADX/HDK/JGD等系列电主轴；佳铁(KAILI)、天工、原力、铭龙、四开、凯盛、一鸣等各种品牌的CNC/数控加工中心主轴；

三、专业维修ELTE/HDK/MD等系列木工电机主轴；

四、专业维修博世通/标特福/杰智通/天启数控/贝特/溢辉/富思特等钻锣机主轴、PCB机电主轴、打靶机电主轴；

五、专业维修进口电主轴。如瑞士Fischer（飞速/非舍尔/费奢）、台湾普慧、意大利ELTE高速电主轴电机等

六、专业维修磨削电主轴；

七、专业维修机械主轴/皮带轴；电气图与接线图对照起来阅读接线图和电气图互相对照读图，可以帮助搞清楚接线图。读接线图的时候，要根据端子标志，回路标号从电源端一次查下去，搞清楚线路走向和电路的连接方法，搞清楚每个回路是怎样通过各个原件构成的。配电盘内外线路相互连接必须通过接线端子板。一般来说，配电盘内有线号，端子板上就有线号的接点，外部电路的线号只要在端子板的同号节点上接出即可。看接线图的时候，要把配电盘内外的线路走向搞清楚，就必须注意搞清楚端子板的接线情况。