

# 专业维修机床主轴优质服务商，主轴常见的旋发热、转精度下降问题？

产品名称	专业维修机床主轴优质服务商，主轴常见的旋发热、转精度下降问题？
公司名称	东莞市轴顺精密机械有限公司
价格	.00/支
规格参数	品牌:国内外主轴 维修内容:轴承、弹片更换，锥孔研磨 服务地区:中国
公司地址	东莞市大岭山镇杨屋村工业区同晋高新科技园A栋9-10号
联系电话	0769-8253011 18002899977

## 产品详情

主要经营电主轴维修、CNC主轴维修、加工中心主轴维修、雕刻机主轴维修、铣床主轴维修、磨床主轴维修、数控主轴维修、国产进口主轴维修等产品，同时还代理台湾进口睿莹主轴销售，刀库配件、免费上门拆装主轴，现场研磨锥孔，动平衡校正等服务！快速维修！就选东莞轴顺精密机械！

机械主轴常见故障主轴常见的旋发热、转精度下降问题？故障的维修处理措施：

### 1、主轴发热、旋转精度下降问题

故障发生的现象：加工出来的工件孔精度偏低，圆柱度很差，主轴发热很快，加工噪声很大。

故障原因分析：经过对机床主轴长期观察可以确定，机床主轴的定心锥孔在多次换刀过程中受到损伤，主要损伤原因是使用过程中换刀的拔、插到失误，损伤了主轴定心孔的锥面，维修机械主轴认准机械，专业品质保障，仔细分析后发现主轴部件的故障原因有四点：

（1）主轴轴承的润滑脂不合要求，混有粉尘杂质和水分，这些杂质主要来源于该加工中心用的没有经过精馏和干燥的压缩空气，在气动清屑时，粉尘和水气进入到主轴轴承的润滑脂内，导致主轴轴承润滑不好，产生大量热河噪声；

（2）主轴内用于定位刀具的锥形孔定位面上有损伤，导致主轴的锥面和刀柄的锥面不能完美配合，加工的孔出现微量偏心；

（3）主轴的前轴承预紧力下降，导致轴承的游隙变大；

(4) 主轴内部的自动夹紧装置的弹簧疲劳失效，刀具不能完全拉紧，偏离了原本位置。

针对以上原因，故障处理措施：

(1) 更换主轴的前端轴承，使用合格的润滑脂，并调整轴承游隙；

(2) 将主轴内锥形孔定位面研磨合格，用涂色法检测保证与刀柄的接触面不低于90%；

(3) 更换夹紧装置的弹簧，调整轴承的预紧力。

除此之外，在操作过程中要经常检查主轴的轴孔、刀柄的清洁和配合状况，要增加空气精滤和干燥装置，要合理安排加工工艺，不可使机器超负荷工作。