

磨床系统西门子828D数控机床伺服电机轴承更换

产品名称	磨床系统西门子828D数控机床伺服电机轴承更换
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	品牌:西门子 服务项目:伺服电机修理 产地:德国
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

磨床系统西门子828D数控机床伺服电机轴承更换，选型计算

- 一、转速和编码器分辨率的确认。
- 二、电机轴上负载力矩的折算和加减速力矩的计算。
- 三、计算负载惯量，惯量的匹配，安川伺服电机为例，部分产品惯量匹配可达50倍，但实际越小越好，这样对精度和响应速度好。
- 四、再生电阻的计算和选择，对于伺服，一般2kw以上，要外配置。
- 五、电缆选择，编码器电缆双绞的，对于安川伺服等日系产品值编码器是6芯，增量式是4芯。

磨床系统西门子828D数控机床伺服电机轴承更换，制动方式

用户往往对电磁制动，再生制动，动态制动的作用混淆，选择了错误的配件。

动态制动器由动态制动电阻组成，在故障、急停、电源断电时通过能耗制动缩短伺服电机的机械进给距离。

再生制动是指伺服电机在减速或停车时将制动产生的能量通过逆变回路反馈到直流母线，经阻容回路吸收。

电磁制动是通过机械装置锁住电机的轴。

三者的区别：

(1)再生制动必须在伺服器正常工作时才起作用，在故障、急停、电源断电时等情况下无法制动电机。动态制动器和电磁制动工作时不需电源。

(2)再生制动的工作是系统自动进行，而动态制动器和电磁制动的工作需外部继电器控制。

(3)电磁制动一般在SV、OFF后启动，否则可能造成放大器过载，动态制动器一般在SV、OFF或主回路断电后启动，否则可能造成动态制动电阻过热。