

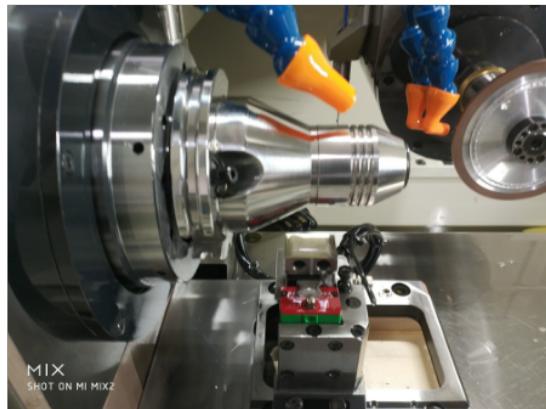
# 太原数控机床电主轴厂家直销

生成日期: 2025-10-09

数控机床电主轴常见故障的及处理: 变频器控制的主轴转速不受控: (1) 所用主板无变频功能: 处理方法: 更换带变频功能的主板。 (2) 系统模拟电压无输出或是与变频器连接存在断路: 处理方法: 先检查系统有无模拟电压输出, 若无, 则为系统故障, 若有, 则检查线路是不是存在断路。 (3) 系统与变频器连线错误: 处理方法: 查阅连接说明书, 检查连线。 (4) 系统参数或变频器参数未设置好: 处理方法: 打开系统变频参数, 调整变频器参数。 (5) 由于系统软件引起的轴转速显示不正确: 处理方法: 当变频器从S500变到S800□但显示还是S500□需要在编程时使用G04延时, 有待系统软件改善。机床电主轴维护方法有对于主轴的维护, 每周要检查主轴气压、冷却系统以及润滑油。太原数控机床电主轴厂家直销

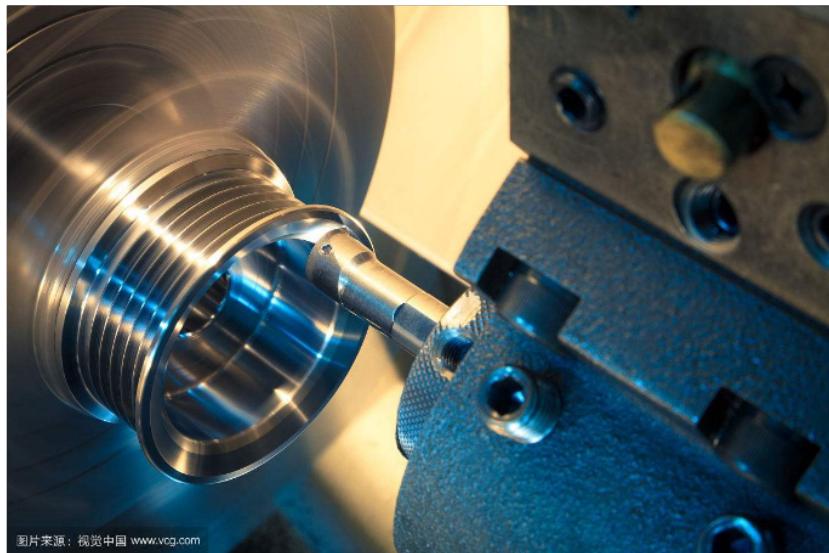


高速电主轴在机床行业的应用: 对于数控机床模块化设计、简化机床结构、提高机床性能方面的作用, (1) 简化结构, 促进机床结构模块化; 电主轴可以根据用途、结构、性能参数等特征形成标准化、系列化产品, 供主机选用, 从而促进机床结构模块化。 (2) 降低机床成本, 缩短机床研制周期; 一方面, 标准化、系列化的电主轴产品易于形成专业化、规模化生产, 传动、连接环节减少, 因此提高了机床的可靠性; 技术成熟、功能完善、性能优良、质量可靠的电主轴功能部件使机床的性能更加完善, 可靠性得以进一步提高。太原数控机床电主轴厂家直销数控机床电主轴控制电路安装: 导线套编码套管、压金属接线卡。



数控机床电主轴常见故障的及处理：带变频器的主轴不转：（1）机械传动引起：处理方法：检查皮带传动有无断裂或机床是不是空挡。（2）供给主轴的三相电源缺相：处理方法：检查电源，调换两条电源线。（3）控系统的变频器控制参数未打开：处理方法：查阅参数说明书，了解变频参数并更改。（4）系统与变频器的线路连接错误：处理方法：查阅系统与变频器的连线说明书确保连线正确。（5）模拟电压输出不正常：处理方法：用全能表检查系统的模拟电压是不是正常，检查模拟电压信号线连接是不是正确或接触不良，变频接收的模拟电压是否匹配。（6）强电控制部分断路或元器件损坏：处理方法：检查主轴供电这线路各触点连接是不是可靠，线路有没有断路，直流继电器是不是损坏，保险管是不是烧坏。（7）变频器参数未调好：处理方法：变频器内含有控制方式选择，分为变频器面板控制主轴方式和NC系统控制主轴方式等，若不选择NC系统控制方式，则无法用系统控制主轴，修改这一参数；查相关参数设置是不是合理。

数控机床电主轴该怎么组装？转子装配 1MS310F-6A-A1 转子与主轴之间是过盈配合，转子需加热后热装在主轴上，如何解决转子热装问题，以及转子热装后主轴变形的问题是转子装配的关键。安装转子的方法：把转子置于准备工作夹具中 O 型圈一端必须处于顶部。将转子放入加热箱加热至 180℃-200℃。将主轴垂直装入转子，加上小于 50Kg 的力使主轴与转子完全压合。组装床头箱：由于电主轴装配后拆装非常困难，为进一步测试主轴预紧力是否合理，主轴前后轴承温升是否过高，在不安装转子定子的情况下组装床头箱，进行运车试验。为防止泄漏，将前后水套安装前后法兰盘上，分别将前、后水套组件通入 15bar 压力冷却水，进行 2 小时试漏。安装接线数控机床可利用热电阻、多通道数字仪表及 PLC 控制系统结合，实现数控机床电主轴轴承温度的检测。



图片来源：视觉中国 www.vcg.com

数控机床主轴电机故障怎么解决才好？变频调速电动机发热故障：如果是排除了电气故障引起的电机发热故障，对于电机发热的机械原因一般是电机轴承损坏、轴承间隙过大引起电机转子高速旋转时与定子摩擦或者是轴承缺润滑脂等原因引起的，另外，电机的散热排风扇损坏等也可能引起电机发热故障。对于电机发热故障，一般可采取更换电机轴承或者是轴承加适量润滑脂，检查排风扇是否正常以及对排风扇上的污物进行消除等方法进行。对于电机振动故障，可以采用更换电机轴承或者是轴承加润滑脂，对电机与机床床身的连接螺栓进行加固，检查皮带轮动是否平衡，皮带轮内孔尺寸与电机主轴配合间隙误差是否过大等。数控机床电主轴出现回转精度会直接影响到工件的加工精度，电主轴部件发生故障的主要形式是主轴热。太原数控机床电主轴厂家直销

机床电主轴维护方法有每日可用软布清洁主轴，查看刀柄是不是生锈。太原数控机床电主轴厂家直销

数控机床电主轴常见故障的及处理：故障一、不带变频的主轴（换挡主轴）转速不受控：（1）系统无S01-S02的控制信号输出：处理方法：检查系统有无换档控制输出，无为系统故障，更换IC或送厂维修。（2）连接线故障：处理方法：系统有换档控制信号输出，检查各连线是不是存在断路或接触不良，检查直流电器或交流接触器是不是损坏。（3）主轴电机损坏或短路：处理方法：检查主轴电机。（4）机床未挂档：处理方法：挂好档。故障二、主轴无制动：（1）制动电路异常或强电路元件损坏：处理方法：检查桥堆，熔断器，交流接触器是不是损坏；检查强电回路是不是断路。（2）制动时间不够长：处理方法：调系统或变频器的制动时间参数。（3）系统无制动信号输出：处理方法：更换内部元件或送厂维修。（4）变频器控制参数未调好：处理方法：查变频器使用说明书，正确设置变频器参数。太原数控机床电主轴厂家直销

上海天斯甲精密机械有限公司主营品牌有睿克斯电主轴，意大利RPM电主轴，RECKERTH电主轴，天斯甲电主轴，发展规模团队不断壮大，该公司生产型的公司。公司是一家有限责任公司（自然）企业，以诚信务实的创业精神、专业的管理团队、踏实的职工队伍，努力为广大用户提供高品质的产品。公司业务涵盖电主轴维修，电主轴，进口电主轴，磨削电主轴，价格合理，品质有保证，深受广大客户的欢迎。天斯甲将以真诚的服务、创新的理念、高品质的产品，为彼此赢得全新的未来！