

松下机械手示教器画面跳动故障 Panasonic机器人控制器维修

产品名称	松下机械手示教器画面跳动故障 Panasonic机器人控制器维修
公司名称	佛山市捷德宝科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	佛山市南海区狮山镇小塘长安路玉兰楼1-2号铺
联系电话	13726603456 13726603456

产品详情

松下机械手示教器画面跳动故障 Panasonic机器人控制器维修

造成松下G2机器人维修故障原因分析：运行情况下，机器人在焊接或收弧时，机器人收到焊机发出的报警，Panasonic示教器显示报警代码“W0030 焊接异常1：粘丝”

具体的机器人维修方法是确认Panasonic机器人程序以及焊枪姿态，确认焊枪电缆，确认母材电缆。

对松下G2机器人维修检查的步骤如下：

此报警发生在焊接或是收弧过程中，确认报警时是否真的发生粘丝现象。

如果确实发生粘丝现象，手动剪断焊丝；确认程序中干伸长度是否为标准长度；收弧规范是否合适（正常收弧电流为焊接电流的60%,收弧时间以能填满弧坑为准）如果有以上情况，更改焊接程序中焊枪的姿态和合适的收弧规范。

松下机器人故障排除：

首先时间做好系统数据备份工作。了解故障现象，通过现场一些设备的基本现象和现场技术人员的描述进行判断，会比较有效率，。

例如，松下控制器偶发会产生自动重启现象，这个重启过程中会看到快要启动时，又关了机。经过反复重启后，终于有一次成功启动。根据系统日志履历信息我们可以看到一些蛛丝马迹。系统一般会报出比较的多故障代码时，我们首先要判断哪个是直接的和间接的故障提示信息，找出真因。

如果现场要判断这些信息需要对故障代码有一些常识，方便判断。

当发生预设的错误时，该错误的代码及其提示信息就会显示在TP屏幕上，并按其状态和严重程度可分为以下四种类型。

错误代码通常以 P、W、E、或 D 开头（代表错误类型），后面接 4 为数字编号。下面是每个字母对应的严重程度分类。

1. P：操作错误

由操作错误而引起，该类错误不影响机器人的运动。

例如：“P0126 非法的开关名称。”

2. W：警告

这不算是出错，但不解决会引起错误。

例如：“W1013 编码器电压低。”

3. E：微小故障

此类微小故障，如果引起错误的原因已被清除，可以通过错误复位功能就能恢复，无需开/关控制器电源。

例如：“E1082 超出运动范围的**下限值。”

4. D：严重故障

这种严重故障涉及硬件、软件或周边装置，不能通过错误复位功能来恢复；它的恢复需要关断并重新开启控制器电源。

例如：“D1528 控制器温度超限。”

通过这些信息基本可以判断为 AVR 稳定电源电压问题。AVR(自动电压调节器)是一种密封电子装置，他自身附有并联补偿电源功能。两种情况：一是自身电源板路稳压电路部分出了问题；二是外部（工厂电压不稳定）电源电压异常；

经过测量外部电压约 228 伏，在 98~235.4V 范围之内，属于正常现象。由此可以判断为 AVR 偶发输出了不稳定电压。

注意：需要进行更换 AVR 的前提是连接器线路口都是正常的。