

# FANUC发那科20I-FB数控系统维修公司

产品名称	FANUC发那科20I-FB数控系统维修公司
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	300.00/台
规格参数	
公司地址	江苏省常州市武进经济开发区政大路1号力达工业园4楼
联系电话	13961122002 13961122002

## 产品详情

FANUC发那科20I-FB数控系统维修公司这种变频器整流环节用斩波器，用脉宽调压。(3)用不控整流器整流，PWM(PulseWidthModulation，脉冲宽度调制)逆变器同时变频，这种变频器只有采用可控关断的全控式器件(加绝缘栅双极晶体管IGBT等)输出波形才会非常逼真的正弦波。无论是哪一种的变频器，都大量使用了晶闸管等非线性电力电子元件。不管采用哪种整流方式，变频器从电网中吸取能量的方式均不是连续的正弦波，而是以脉动的断续方式向电网索取电流，这种脉动电流和电网的阻抗共同形成脉动电压降叠加在电网的电压上，使电压发生畸变，经傅里叶级数分析可知，这种非周期正弦波电流是由频率相同的基波和频率大于基波频率的谐波组成。谐波的处理方法为了消除谐波。

常州凌科自动化科技有限公司主要从事变频器维修，伺服驱动器维修，数控系统维修，触摸屏维修，直流调速器维修，电源模块维修，印刷机电路板维修，射频电源维修，软启动器维修，各种仪器仪表维修，等工控产品维修业务。凌科公司拥有拥有22名高级维修工程师，凭着高科技和先进的测试维修设备、良好的服务保障在消费者心目中竖立了良好的企业形象。

凌科自动化特点：诚信为本，收费合理，技术精湛，维修速度快，有能力承诺，有实力担当。

凌科自动化目标：做国内值得信赖的自动化设备维修公司。

FANUC发那科20I-FB数控系统维修处理：参看安装和启动引导。路径%1不存在参数：%1=路径说明：在执行一个文件功能时，比如保存引导文件，试图访问一个不存在的路径。处理：关闭/打开控制器或参看安装和启动引导。功能说明：选定的功能不允许执行。1.用一个直流电源给电机的UV绕组通以小于额定电流的直流电，U入，V出，将电机轴定向至一个平衡位置；2.利用伺服驱动器读取并显示绝对编码器的单圈位置值；3.调整编码器转轴与电机轴的相对位置；4.经过上述调整，使显示的单圈绝对位置值充分接近根据电机的极对数折算出来的电。

拆下轴伸端端盖螺钉，把电枢连同端盖一起抽出。将连同端盖的电枢放到支架上，在拆卸轴伸端的端盖和轴承盖。必要时再用拉具把轴承拆下。三直流电机装配直流电机装配按拆卸的相反步骤进行，装配后要把刷杆座调整到标志的位置上。

今天小编带大家一起来了解一些关于伺服电机的小常识：1，启动伺服电机前需要做哪些工作1) 测量绝缘电阻（对低电压电机不应低于0.5M）。2) 测量电源电压，检查电机接线是否正确，电源电压是否符合要求。3) 检查起动设备是否良好。2) 零部件..伺服电机是一个典型闭环反馈系统，减速齿轮组由电机驱动，其终端（输出端）带动一个线性的比例电位器作位置检测，该电位器把转角坐标转换为一比例电压反馈给控制线路板，控制线路板将其与输入的控制脉冲信。4) 检查熔断器是否合适。5) 检查电机接地、接零是否良好。6) 检查传动装置是否有缺陷。7) 检查电机环境是否合适，清除易燃品和其它杂物。伺服电机轴承过热的原因是什么电机本身：1) 轴承内外圈配合太紧。

FANUC发那科20I-FB数控系统维修因此，频率与电压要成比例地改变，即改变频率的同时控制变频器输出电压，使电动机的磁通保持一定，避免弱磁和磁饱和现象的产生。这种控制方式多用于风机、泵类节能型变频器。电动机使用工频电源驱动时，电压下降则电流增加；对于变频器驱动，如果频率下降时电压也下降，那么电流是否增加？频率下降（低速）时,如果输出相同的功率,则电流增加,但在转矩一定的

条件下,电流几乎不变。采用变频器运转时,电机的起动电流、起动转矩怎样?采用变频器运转,随着电机的加速相应提高频率和电压,起动电流被限制在150%额定电流以下(根据机种不同,为125%~200%)。用工频电源直接起动时,起动电流为6~7倍,因此,将产生机械电气上的冲击。5,上电后,驱动器的LED灯不亮故障原因:供电电压太低,小于最小电压值要求。处理方法:检查并提高供电电压。6,当电机转动时,LED灯闪烁1.故障原因:HALL相位错误。处理方法:检查电机相位设定开关(60,/120,)是否正确。多数无刷电机都是120,相差。

电缆外皮有良好的接地(接零)线。2运行状况触摸屏作为一种特殊的计算机外设,它是目前最简单,方便,自然的一种人机交互方式。它赋予了多媒体以崭新的面貌,是极富吸引力的全新多媒体交互设备。触摸屏在我国的应用范围非常广阔,主要是公共信息的查询;如电信局,税务局,银行,电力等部门的业务查询;城市街头的信息查询;此外应用于领导办公,工业控制,指挥,点歌点菜,多媒体教学,房地产预售等。16电动机基础完整无缺。相序标志分明电源线路接线正确牢固尤其是公共场合信息查询服务并将它转换成触点坐标在两层导电层之间有许多细小(小于千分之一英寸)的透明隔离点把它们隔开绝缘。当手指触摸屏幕时分为四线五线电阻触摸屏的外层导电层使用的是延展性好的镍金涂层材料电阻触摸屏共同的缺点是因为复合薄膜的外层采用塑胶材料便会挡住经过该位置的横竖两条红外线适宜恶劣的环境条件另外还有说红外屏对光照环境因素比较敏感如网络控制而且红外线式触摸屏不防水和怕污垢,任何细小的外来物都会引起误差,影响其性能,不适宜置于户外和公共场所使用。

FANUC发那科20I-FB数控系统维修公司足;或刀具超重。刀套上下不到位原因可能是装置调整不当或加工误差过大而造成拨叉位置不正确;限位开关安装不正确或调整不当而造成反馈信号错误。3.换刀机械手故障刀具夹不紧掉刀原因可能是卡紧爪弹簧压力过小;或弹簧后面的螺母松动;或刀具超重;或机械手卡紧锁不起作用等。刀具后松不开。能随时数控系统的硬件和软件的工作状况。一旦发现异常,立即在CRT上报警信息或用发光二极管批示出故障的大致起因。利用自诊断功能,也能显示出系统与主机之间接口信号的状态,从而判断出故障发生在机械部分还是数控系统部分,并批示出故障的大致部位。这个方法是当前维修时最有效的一种方法。所谓功能程序测试法就是将数控系统的常用功能和特殊功能,如直线定位、圆弧插补、螺纹切削、固定循环、用户宏程序等用手工编程或自动编程方法,编制成一个功能程序测试纸带,通过纸带阅读机送入数控系统中,然后启动数控系统使之进行运行,藉以检查机床执行这些功能的准确性和可靠性,进而判断出故障发生的可能起因。本方法对于长期闲置的数控机床第一次开机时的检查以及机床加工造成废品但又无报警的情况下。