

# 驻马店发那科伺服驱动器维修河南维修网点

产品名称	驻马店发那科伺服驱动器维修河南维修网点
公司名称	河南远晟电气设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区宏明路聚福园10号楼
联系电话	18437828521 15037813007

## 产品详情

故障现象：某配套FANUC 0T

MATE系统的数控车床，在加工过程中，经常出现X轴伺服电动机过热报警。

分析与处理过程：故障分析过程同上例，经检查X轴伺服电动机外表温度过高，事实上存在过热现象。

测量伺服电动机空载工作电流，发现其值超过了正常的范围。测量各电枢绕组的电阻，发现A相对地局部短路；拆开电动机检查发现，由于电动机的防护不当，在加工时冷却液进入了电动机，使电动机绕组对地短路。修理电动机后，机床恢复正常。

### 15. 驱动器出现OVC报警的故障维修

故障现象：某配套FANUC 0T-C系统、采用FANUC

S系列伺服驱动的数控车床，手动运动X轴时，伺服电动机不转，系统显示ALM414报警。

分析与处理过程：FANUC 0T-C出现ALM

414报警的含义是“X轴数字伺服报警”，通过检查系统诊断参数DGN720~723，发现其中DGN720 bit5=1，故可以确定本机床故障原因是X轴OVC(过电流)报警。

分析造成故障的原因很多，但维修时zui常见的是伺服电动机的制动器未松开。

在本机床上，由于采用斜床身布局，所以X轴伺服电动机上带有制动器，以防止停电时的下滑。经检查，本机床故障的原因确是制动器未松开：根据原理图和系统信号的状态诊断分析，故障是由于中间继电器的触点不良造成的，更换继电器后机床恢复正常。

### 16. 故障现象：某配套FANUC

0TD系统的二手数控车床，配套FANUC子 系列数字伺服，开机后，系统显示ALM417、427报警。

分析与处理过程：FANUC 0TD出现ALM 417、427报警的含义是“数字伺服参数设定错误”。

由于机床为二手设备，调试时发现系统的电池已经遗失，因此，系统的参数都在不同程度上存在错误。进一步检查系统主板，发现主板上的报警指示灯L1、L2亮，驱动器显示“-”，表明驱动器未准备好。

根据系统报警ALM417、427可以确定，引起报警可能的原因有：

- 1)电动机型号参数8\*20设定错误。
- 2)电动机的转向参数8\*22设定错误。
- 3)速度反馈脉冲参数8\*23设定错误。
- 4)位置反馈脉冲参数8\*24设定错误。
- 5)位置反馈脉冲分辨率PRM037bit7设定错误，等等。

通过数字伺服设定页面，在正确设定以上参数以及系统的PRM900~PRM919参数后，通过数字伺服的初始化操作，报警消失，主板上的报警指示灯L1、L2灭，驱动器显示“0”，表明驱动器已经准备好，本故障排除。

17. 故障现象：一台配套FANUC 0TD系统 C伺服驱动的二手数控车床，开机后系统显示ALM401报警。

分析与处理过程：FANUC 0TD系统出现ALM401报警的原因是驱动器未准备好，(DRDY)信号未接通。

检查驱动器状态，发现7段数码管显示为“-”，表明驱动器未准备好。由于机床为二手设备，停机时间已较长，并经过了多次转手，因此，系统参数丢失的可能性较大。

维修时，通过检查机床上使用的电动机型号、编码器类型、丝杠螺距与减速比等相关参数后，重新对数字伺服系统进行了初始化处理(初始化的方法详见第5章第5.2.6节)后，起动机床，驱动器显示“0”，CN C报警消失，通过操作试验，机床X、Z轴可以正常工作。

例18~例19. 加工工件尺寸出现无规律的变化的故障维修

18. 故障现象：某配套FANUCPM0的数控车床，在工作过程中，发现加工工件的X向尺寸出现无规律的变化。

分析与处理过程：数控机床的加工尺寸不稳定通常与机械传动系统的安装、连接与精度，以及伺服进给系统的设定与调整有关。在本机床上利用百分表仔细测量X轴的定位精度，发现丝杠每移动一个螺距，X向的实际尺寸总是要增加几十微米，而且此误差不断积累。