

## fanuc控制器故障8维修

产品名称	fanuc控制器故障8维修
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	江苏省常州市武进区力达工业园4楼
联系电话	13961122002

## 产品详情

### fanuc控制器故障8维修

fanuc控制器故障8维修有时，机器工作较长时间，或在夏季工作环境温度较高时就会出现故障，关机检查正常，停一段时间再开机又正常，过一会儿又出现故障。这种现象是由于个别IC或元器件性能差，高温特性参数达不到指标要求所致。为了找出故障原因，可采用升降温法。常州凌科自动化科技有限公司是一家面对全球工业自动化设备维修改造，保养，大修，备品备件非标定制为一体的技术服务公司。公司有健全的维修中心，致力于各类复杂工控电气设备修复工作。我们维修不受品牌限制，维修范围涵盖：半导体制造设备、工业电源、变频器、PLC、伺服驱动器、伺服电机、触摸屏、显示器、工业电路板、医疗设备控制电路板I/O板、电梯控制板、空调控制电路板、温控器、直流调速器、叉车控制电路板、干燥机电路板、超声波清洗机、超声波发生器、超声波焊接机、UV灯、灯箱控制器、比例阀、雷射测针器、高压测试板、转速卡、各种仪器仪表、交换机用高频电源、CPU主控板及其它各种仪器整机或局部线路板维修，各行业工控设备控制电路板均可做到芯片级维修，修复成功率在90%以上。

所谓降温，就是在故障出现时，用棉纤将无水酒精在可能出故障的部位抹擦，使其降温，观察故障是否消除。所谓升温就是人为地将环境温度升高，比如用电烙铁放近有疑点的部位(注意切不可将温度升得太高以致损坏正常器件)试看故障是否出现。

当某一电路产生比较奇怪的现象，例如显示器混乱时，可以用电容旁路法确定大概出故障的电路部分。将电容跨接在IC的电源和地端；对晶体管电路跨接在基极输入端或集电极输出端，观察对故障现象的影响。如果电容旁路输入端无效而旁路它的输出端时故障现象消失，则确定故障就出现在这一级电路中。

凌科自动化科技有限公司，专业维修欧美、日韩、国产各种品牌、各种型号的变频器；专业维修西门子数控系统，专业维修发那科数控系统，专业维修高压变频器，专业维修欧陆直流驱动器，专业维修西门子直流驱动器，加工变频控制柜，恒压供水控制柜等配套工程。

常州凌科自动化有限公司是一家拥有工控设备维修、服务，改造，大修，保养，定制及销售且丰富经验的工控产品维修公司。专业提供自动化维修服务，价格合理，修复率高，质量保证，维修彻底，有保修！

凌科自动化变频器维修中心，可上门服务，我公司的技术工程师都是从事工业自动化电路设计及工控维修十几年的专业人士，实践经验丰富，可随时为您解决工业自动化设备的各种故障难题。

在变频器的使用说明书中，有一栏具体阐述了变频器有故障代码显示的故障，具体见表一。注： $I_o$ 、 $V$ 。分别是输出额定电流、输入额定电压， $V_{in}$ 是输入电压。现就这几种情况作一下分析。若变频器运行当现短路保护，停机后显示“0”，说明是变频器内部或外部出现了短路因素。这种情况下如果把负载甩开，即将变频器与负载断开，空开变频器，变频器应工作正常。这时我们用兆欧表（或称摇表）测量一下电机绝缘，电机绕组将对地短路，或电机线及接线端子板绝缘变差，此时应检查电机及设施。如果上述检测后负载无问题，变频器空开仍出现短路保护，这是变频器内部出现问题，应予以排除。如下图1示。逆变桥的模块当中，若IGBT的某一个结击穿，都会形成短路保护。

维修图片：专业提供FANUC（发那科）数控系统部件维修。配备专业技师及FANUC（发那科）维修测试平台，一台配套FANUC6M的加工中心，在机床搬迁后，首次开机时，CRT显示报警。（VRDY信号OFF状态，即：速度控制单元没有准备好”；报警的含义是“停止时Z轴的位置跟随误差超过”。考虑到机床搬迁前工作正常，可以认为机床的剧烈振动、Z等进给轴驱动器的速度控制准备信号（VRDY信号）为“OFF”状态，因此，一台配套FANUC6ME系统的加工中心，由于伺服电动机损伤，X轴电动机即高速转动，机床一接通三晶。X轴电动机即高速转动，在机床厂第一次开机调试时经常遇到，根据维修经验，X轴电动机已经进行过维修。

常州凌科自动化维修中心专业维修：富士变频器、安川变频器、LG变频器、台达变频器、三肯变频器、三菱变频器、日立变频器、西门子变频器、ABB、丹佛斯变频器、欧陆变频器、瓦萨变频器、东芝变频器、台达变频器，阿尔法变频器，英威腾变频器，易能变频器，安邦信变频器，台安变频器，变频器维修，科姆龙变频器维修及各类软启动器维修，维修变频调速器维修供应变频器控制板，西门子数控系统，发那科数控系统。

3.温度、湿度、气体引起的腐蚀；水滴、切削油引起的短路，振动引起的连接器接触不良；4.因噪音干扰而产生误动作；5.驱动器内部故障。1.确认编码器用连接器的状态及电缆的状态。2.确认机床、驱动器的使用环境是否适合。3.如果不是以上的问题，就有可能是驱动器内部故障问题。A.85编码器超过正常速度，安川驱动器报警A020的原因是参数和校验异常，出现此报警有以下几个原因：（1）电源电压瞬时下降，（2）参数写入的时候断电了，（3）参数的写入次数超过了范围，（4）因来自AC电源、接地以及静电等的噪音而产生了误动作（5）由于气体、水滴或切削油等导致伺服单元内部的部件发生了故障。安川驱动器报警A020基本确认方法：（1）测量检查电源电压是否正常（2）确定断电的时间（3）确定是否频繁进行了参数变更（4）重新连接驱动器的电源。