

专业维修MR-J3-22KA4-LC078油研注塑机伺服报警AL53 AL74，有电机测试

产品名称	专业维修MR-J3-22KA4-LC078油研注塑机伺服报警AL53 AL74，有电机测试
公司名称	东莞市腾川自动化设备有限公司
价格	199.00/台
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇天众电子市场七楼708B、709B号
联系电话	15889761002 15817673762

产品详情

前两天佛山有一个客户说有一台油研伺服老是报警AL74,用着用着报，本公司周师傅拆开检查，发现驱动器控制板损坏，还有其他元器件都有损坏，需要更换，控制电源欠电压故障原因:控制电源逆变器上P、N间电压低于规定值。交流电源电压太低。瞬时失电。电源容量太小。电源接通瞬间的冲击电流导致电压跌落。驱动器内部电路有缺陷。应对措施：测量L1C、L2C和r、t之间电压。提高电源电压。更换电源。增大电源容量。请换用新的驱动器。代码：12保护功能:过电压故障原因:电源电压高过了允许输入电压的范围。逆变器上P、N间电压超过了规定值。电源电压太高。存在容性负载或UPS（不间断电源），使得线电压升高。未接再生放电电阻。外接的再生放电电阻不匹配，无法吸收再生能量。3）驱动器（内部电路）有缺陷。油研伺服控制器报警显示AL20 AL10是什么问题吗？检查定向板、主轴控制印刷电路板调整的同时，还应检查位置检测器编码器的输出波形是否正常来判断编码器的好坏应注意在设备正常时测录编码器的正常输出波形，以便故障时查对。坐标轴进给时振动，应检查电机线圈、机械进给丝杠同电机的连接、伺服系统、脉冲编码器、联轴节、测速机。出现NC错误报警NC报警中因程序错误，操作错误引起的报警。FANUC6ME系统的Nc出现090.091报警，原因可能是：主电路故障和进给速度太低引起；脉冲编码器不良；脉冲编码器电源电压太低，此时调整电源15V电压，使主电路板的+5V端子上的电压值；没有输入脉冲编码器的一转信号而不能正常执行参考点返回。伺服系统报警伺服系统故障时常出现如下的报警号，