

## 法兰盘式输出RV减速机

产品名称	法兰盘式输出RV减速机
公司名称	佛山市法拉特传动科技有限公司
价格	3000.00/台
规格参数	FALATE:法拉特品牌 RD50C:50型 台湾:台湾制造
公司地址	佛山市顺德区容桂小黄圃朝桂南路1号高骏科技创新中心
联系电话	18025255866

## 产品详情

原装进口台湾法拉特FALATE高精度RV摆线针减速机，法兰盘式输出RV减速机，工业机器人专用RV减速机，工业机械手专用RV摆线减速器，法兰盘输出RV减速机，台湾FALATE法拉特大扭矩RV精密摆线减速器，台湾FALATE法拉特精密RV减速机，.转矩控制:转矩控制方式是通bai过外部du模拟量的输入或直接的地址的赋值来设定电机轴zhi对外的输出转矩的大小dao,具体表现为例如10V对应5Nm的话,当外部模拟量设定为5V时电机轴输出为2.5Nm:如果电机轴负载低于2.5Nm时电机正转,外部负载等于2.5Nm时电机不转,大于2.5Nm时电机反转(通常在有重力负载情况下产生).可以通过即时的改变模拟量的设定...2.位置控制:位置控制模式一般是通过外部输入的脉冲的频率来确定转动速度的大小,通过脉冲的个数来确定转动的角度,也有些伺服可以通过通讯方式直接对速度和位移进行赋值.由于位置模式可以对速度和位置都有很严格的控制,以一般应用于定位装置.

伺服baiON就是伺服马达使能了，发脉冲后马达du可以转动了，相反的，伺服OFF会使得马达zhi放松，没有力量，转不动。处理方dao法一般是在S-ON的前面加上伺服报警的信号条件，一般这个信号都是常闭的，也就是伺服在没有报警的情况下，S-ON输出，使马达使能，可以工作，不然，报警断开了，马达就将使能条件断开。以此可以判断马达的位置是否有变动，\*位置是否依然存在等，因为伺服出现故障时，本身就会松开，马达没有力量，本身会随负载的力量发生位置偏移，以程序处理时，一般使用S-ON信号，若S-ON信号消失，则提示伺服要重新确立原点位置，确立后才可以进行定位控制，然后对伺服进行A-CLR，也就是报警清除工作，报警消失后会自动S-ON，然后进行回原点操作，之后恢复正常状态。另外，S-ON的信号输出之前可鞥还需要加一个手动按钮，也就是按钮按下

，伺服会ON，松开，则S-ON消失，也就是S-OFF，这样便于调节机构，因为调试过程中可能需要将伺服放松，因为S-ON后马达手动转不动，以这个开关或者人机按钮是有必要加的。一、使用三菱交流伺服系统主要要由三个系列：MR-ES、MR-J2S、MR-J3。

二、通常故障情况可由伺服驱动器上显示报警代码来初步判断，以下是几种常见的故障及其排查方法：

1、AL.E6-表示伺服紧急停止。引起此故障的原因一般有两个，一个是控制回路24V电源没有接入，另一个是CN1口EMG和SG之间没有接通。

2、AL.37-参数异常。内部参数乱，操作人员误设参数或者驱动器受外部干扰导致。一般参数恢复成出厂值即可解决。

3、AL.16-编码器故障。内部参数乱或编码器线故障或电机编码器故障。参数恢复出厂值或者更换线缆或者更换电机编码器，若故障依旧，则驱动器底板损坏。

4、AL.20-编码器故障。电机编码器故障或线缆断线、接头松动等导致。更换编码器线或伺服电机编码器。MR-J3系列发生此故障时，还有一种可能是驱动器CPU接地线烧断导致。

5、AL.30-再生制动异常。若刚通电就出现报警，则驱动器内部制动回路元件损坏。若在运行过程中出现，可检查制动回路接线，必要时外配制动电阻。

6、AL.50、AL.51-过载。检查输出U、V、W三相相序接线是否正确，伺服电机三相线圈烧坏或接地故障。监控伺服电机负载率是否长时间过\*，伺服响应参数设置过高，产生共振等原因。

7、AL.E9-主回路断开。检查主回路电源是否接入，若正常则主模块检测回路故障，须更换驱动器或配件。

8、AL.52-误差过大。电机编码器故障或驱动器输出模块回路元件损坏，通常油污较多的使用场合此故障较多。