

## 三菱（Mitsubishi）伺服驱动器故障维修 A1.12 A1.13 A1.15维修

产品名称	三菱（Mitsubishi）伺服驱动器故障维修 A1.12 A1.13 A1.15维修
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	229.00/台
规格参数	二十年经验:可开票 三十位工程师:维修技术高 24小时维修:维修所有品牌
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

三菱（Mitsubishi）伺服控制器常见故障检修 A1.12 A1.13 A1.15检修 凌肯自动化技术能够检修全部品牌的伺服控制器，如YASKAWA安川机器人、三洋SANYO、康佳Panasonic、三菱Mitsubishi、多摩川、omronOMRON、信浓sinano、发那科FANUC、神钢SHINKO等。凌肯现阶段有职工50多位，在其中技术人员30名，工程师职称10名，有着深厚的检修整体实力，是非常值得您信任的安装公司。有着30名阅历丰富的检修技术工程师，凭借新科技和检测检修机器设备、优良的服务保证在顾客心中中竖起了优良的企业品牌形象。在电子产业有浓厚的工作经验累积，可以检修各种进口产品的伺服控制系统、自动控制系统及其各种高精密线路板。

三菱（Mitsubishi）伺服控制器常见故障检修 A1.12 A1.13 A1.15检修常见问题解决：

一、三菱伺服控制器常见故障主要表现：报警161-164 AXIS DRIVE FAULT和报警992 AMPLIFIER OVER CURRENT，或报警161-164 AXIS DRIVE FAULT和报警994 AMPLIFIER负载的检修解决对策：

- 1.保证轴有一条清楚的行驶途径。很大的专用工具，零件定位装置或产品工件很有可能会撞进设备机壳。
- 2.查询三菱伺服控制器的报警历史数据。负载报警，随后是过电流量报警，说明发生了奔溃。
- 3.查询三菱伺服控制器机壳，主轴轴承和专用工具是不是毁坏。对专用工具，定位装置和机壳的毁坏是奔溃的征兆。
- 4.要是没有撞击的征兆，请查验滚珠丝杆和直线滑轨。她们务必拿手挪动或旋转。

## 二、报警161-164轴三菱伺服控制器常见故障和报警991放大仪温度过高的检修方式：

1. Haas  
CNC设备安全性运作的温度为 $50^{\circ}\text{C}$  ( $122^{\circ}\text{F}$ )。放大仪温度感应器将在 $195^{\circ}\text{F}$  ( $90^{\circ}\text{C}$ ) 时开启。

保证伺服放大器的制冷散热风扇一切正常运作。

2. 假如三菱伺服控制器散热风扇运作异常，请精确测量其接受的工作电压。断掉电缆线与制冷散热风扇的联接。精确测量电缆线导线中间的工作电压。恰当的工作电压为 $120\text{ VAC}$ 。

3. 假如电缆线工作电压恰当，则制冷散热风扇有常见故障。

4. 假如三菱伺服控制器电缆线工作电压有误，请联络凌肯自动化技术对开关电源PCB开展常见故障清除。